

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
D W U T Y G O D N I K

SPIS TREŚCI

OSZCZĘDNOŚĆ MATERIAŁU — SPRAWA KAŻDEGO ZAKŁADU	161	IGNACY APT — O pogłębieniu współpracy nadawców i odbiorców z koleją na odcinku przewozu masowych materiałów	181
ZDZISŁAW DEUTSCHMAN — Powołanie Sekcji Gospodarki Materiałowej w Polskim Towarzystwie Ekonomicznym	163	Możliwość wykorzystania niektórych odpadków	183
Mgr JAN FARANA — Niektóre niedociągnięcia obecnej metody normowania zapasów materiałowych	168	Dr JÓZEF KREJSBERG — Planowe oszczędzanie drewna OKAZAŁO SIĘ ŻE...	185
OLGIERD CZERNIEWICZ — Normowanie części zapasowych maszyn i urządzeń przedmiotów nietrwałych i opakowań	171	NASZA KRYTYKA POMOGŁA...	189
Mgr WŁODZIMIERZ KRZEMIŃSKI — Interwencyjne magazyny skór garbowanych	178	Z NASZYCH DOŚWIADCZEŃ	190
		Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	191
		PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	192

OSZCZĘDNOŚĆ MATERIAŁU — SPRAWA KAŻDEGO ZAKŁADU

Reprodukcja stanowi nieprzerwane odnawianie procesu produkcji dóbr materialnych, wskutek czego niezbędne jest stałe odtwarzanie zużytych środków produkcji kosztem części rocznego produktu społeczeństwa, na który składa się suma dóbr materialnych wytworzonych w tym okresie.

Trwałe środki produkcyjne, a więc narzędzia produkcji i urządzenia produkcyjne, używają się stopniowo, w ciągu wielu lat; jednak każdego roku pewna ich część ulega wyłączeniu z produkcji zarówno wskutek ich fizycznego zużycia jak i dlatego, że stają się przestarzałe pod względem technicznym. Zużyte trwałe środki produkcyjne zastępuje się nowymi narzędziami produkcji i nowymi urządzeniami produkcyjnymi.

Obrotowe środki produkcyjne, surowce oraz materiały pomocnicze i paliwo zużywają się w całości w procesie produkcji i podlegają odtworzeniu również z rocznego produktu społecznego.

Część więc produkcji bieżącej należy przeznaczać zawsze na zużycie produkcyjne, aby odtworzyć zużyte w procesie produkcji środki produkcji i nie można jej przeznaczać na zaspokojenie bieżących nieprodukcyjnych potrzeb społeczeństwa. Aczkolwiek ta część rocznej produkcji społecznej faktycznie wytworzona jest w ciągu danego roku, to jednak nie stanowi dochodu społeczeństwa, ponieważ w rzeczywistości odtwarza ona tylko zużyte środki produkcji wytworzone pracą wydatkowaną w latach ubiegłych. Ta część produkcji stanowi więc środki odtwarzania. Pozostała część produkcji bieżącej, po odjęciu środków odtwarzania, stanowi rzeczywisty dochód narodowy. Podstawową część tego dochodu wyrażoną w formie

naturalnej stanowią środki spożycia przeznaczone na zaspokojenie bieżących potrzeb ludności pracującej, a w ujęciu wartościowym wyraża ją fundusz płac, za które ludność środki te nabywa.

Do najważniejszych czynników, wpływających na rozmiary odtwarzanych środków produkcji i ich udział w globalnej produkcji bieżącej społeczeństwa socjalistycznego, a przez to również bezpośrednio na rozmiary dochodu narodowego w danym okresie, należą:

1) stopień rozwoju bazy techniczno-produkcyjnej biorącej udział w procesie produkcji materialnej,

2) poziom techniczny narzędzi produkcji i urządzeń produkcyjnych oraz ich trwałość,

3) oszczędne zużycie środków produkcji w procesie pracy oraz najlepsze ich wykorzystanie.

Do środków produkcji należą również materiały. Oszczędne ich zużycie pozwala więc — przy niezmiennych zasobach — uzyskać większą produkcję bieżącą, to znaczy zużyć mniej na odtworzenie środków produkcji, a uzyskać większy dochód narodowy. Oznacza to dalej konkretną możliwość zwiększenia produkcji na zaspokojenie bieżących nieprodukcyjnych potrzeb ludności pracującej, a więc materialnego i kulturalnego podniesienia stopy życiowej człowieka pracy. Przyrost dóbr materialnych na zaspokojenie tych potrzeb jest zasadniczym warunkiem wzrostu dobrobytu.

W tych warunkach jasne się stają i uzasadnione zalecenia też IX Plenum PZPR w dziedzinie podjęcia maksymalnych wysiłków, aby uzyskać wydajne zmniejszenie zużycia surowców i mate-

riatów pomocniczych na jednostkę produkcji. Wy-
starczy powiedzieć, że oszczędność wynosząca
jeden procent ilości węgla zużywanego w kraju
w okresie rocznym stanowi równowartość nastę-
pujących przedmiotów:

- dziewięciu urządzeń wyciągowych do kopalni
węgla,
- ośmiu tysięcy samochodów typu „Warszawa“,
- dziewięciu taśmowców węglowych tego typu,
jaki zainstalowany został w porcie szczeciń-
skim,
- siedmiuset pięćdziesięciu tysięcy zegarków
szwajcarskich średniej marki,
- dwunastu tysięcy samochodów osobowych ty-
pu „Ifa“,
- trzydziestu sześciu tysięcy popularnych mo-
tocykli typu „Jawa“,
- czterech kompletnych urządzeń do elektrowni
większych rozmiarów w naszych warunkach,
- dwunastu milionów par pończoch nylonowych,
- pięćdziesięciu tysięcy ton pomarańczy.

Powyższe porównanie mówi o tym, jak wielkie
wyniki gospodarcze może dać obniżenie nawet
o jeden procent ogólnego zużycia materiałów w
gospodarce narodowej, a równocześnie świadczy
o tym, że nie można lekceważyć możliwości na-
wet minimalnego obniżenia zużycia materiałów.

Materiały należy oszczędzać:

- w produkcji,
- w transporcie,
- w czasie składowania.

Oszczędność w zużyciu materiałów na produk-
cję ma dwa zasadnicze kierunki. Pierwszy z nich
polega na stosowaniu takich założeń procesu pro-
dukcyjnego, które pozwalają na osiągnięcie za-
mierzonych wyników produkcyjnych przy naj-
mniejszych nakładach materialnych. Jako najważ-
niejsze z tych czynników są następujące: oszczęd-
ny w wydatkowaniu materiałów proces technolo-
giczny, prawidłowe technicznie warunki procesu
produkcyjnego, ekonomiczny standart lub inne
warunki techniczne produktu (wyrobu) gotowe-
go, zastosowanie oszczędnego surowca wyjścio-
wego. Przy produkcji maszyn, urządzeń produk-
cyjnych, środków transportowych i innych podob-
nych produktów bardzo ważne znaczenie ma moż-
liwość najoszczędniejsze rozwiązanie konstrukcji
tych przedmiotów pod względem zużycia materia-
łów oraz zastosowanie najbardziej właściwych
materiałów. W tej dziedzinie możliwe jest uży-
wanie poważnych oszczędności stali, metali nie-
żelaznych i innych cennych materiałów konstruk-
cyjnych przy jednoczesnym wysokim poziomie
technicznym tej produkcji.

Drugi kierunek, który powinien być w każdym
zakładzie stosowany równolegle obok pierwsze-
go, polega na ścisłym przestrzeganiu warunków
procesu technologicznego i produkcyjnego, ulep-
szaniu tych warunków drogą pomysłów i wnio-
sków usprawniających pod względem zużycia ma-
teriałów, najdalej posuniętej trosce o materiał oraz
usuwaniu wszystkich przyczyn marnotrawstwa
i objawów niegospodarności.

Najsukuteczniejszym środkiem zapewnienia dy-
scypliny w zakresie najlepszego wykorzystania
materiałów oraz oszczędnego ich zużycia są pra-

widłowo obliczone *normy zużycia* na jed-
nostkę produkcji. O tak wyjątkowym znaczeniu
norm dla obniżenia materialnych kosztów pro-
dukcji stanowią następujące przesłanki:

- naukowo-techniczny ich charakter, ponieważ
wychodząc z założeń odpowiadających zuży-
ciu teoretycznemu uwzględniają równocześnie
możliwości techniczne w konkretnych warun-
kach procesu produkcyjnego i dzięki temu wy-
krywają rezerwy tkwiące w tych warunkach;
- techniczny sposób ich opracowania, który wy-
maga ujawnienia miejsc i przyczyn powsta-
wania strat materiałów oraz podjęcia środków
zmierzających do ich zmniejszenia lub nawet
całkowitego wyeliminowania;
- możliwość porównania warunków zużycia ma-
teriałów na tę samą produkcję w różnych za-
kładach oraz przeniesienia doświadczeń z za-
kładów przodujących do zakładów wykazują-
cych większe zużycie na jednostkę produkcji;
- możliwość bieżącej kontroli prawidłowości
technologicznego i technicznego przebiegu
procesu produkcji pod względem zużycia ma-
teriałów i podjęcia środków zapobiegających
zużyciu nadmiernemu;
- oddziaływanie na załogę w duchu systema-
tycznego i uważnego przestrzegania wszelkich
warunków procesu produkcyjnego.

Aby normy zużycia mogły spełnić swoje zada-
nie, należy doprowadzić je do poszczególnych
stanowisk pracy, należy je powszechnie spopula-
ryzować w danym zakładzie pracy. Jasne jest, że
normy zużycia obliczone i zatwierdzone dla za-
kładu jako średnie, nie mogą obowiązywać po-
szczególnych stanowisk pracy i agregatów, jeśli
te różnią się warunkami zużycia materiałów. Wy-
maga to opracowania i stosowania zróżnicowa-
nych norm zużycia odpowiednio do warunków zu-
życia materiałów.

Niektóre wyroby są często skomplikowanymi
mechanizmami. Należy wówczas normę zużycia
ustaloną na cały wyrób rozczłonkować na po-
szczególne, najbardziej proste części składowe.
Należy również normę wyrazić w nazwach, poję-
ciach i jednostkach miary stosowanych potocznie
w języku technicznym danego zakładu. Bardzo
często wymagać to będzie posilkowania się nie
jednostkami wagi, lecz po prostu ilością sztuk.
Należy to przystosować również do sposobu wy-
dawania materiału na daną produkcję w konkret-
nym oddziale lub warsztacie produkcyjnym. Ina-
czej mówiąc, każdy pracownik na każdym stano-
wisku pracy powinien wiedzieć, jaką ilość mate-
riatu można użyć w określonych warunkach pro-
dukcyjnych oraz jaką ilość wyrobów (produktu)
o określonych warunkach jakościowych należy
z tej produkcji otrzymać.

Dzięki temu norma zużycia jest czynnikiem,
który w wysokim stopniu przyczynia się do upo-
rządkowania warunków procesu produkcyjnego
i podniesienia jego sprawności technicznej.

Możliwości poważnych oszczędności materiało-
wych istnieją również w transporcie oraz w skła-
dowaniu. Przewóz materiałów zwykle połączony
jest z pewnymi stratami. Znane straty występują

w transporcie materiałów budowlanych, które wysoko przekraczają poziom usprawiedliwiony warunkami technicznymi transportu. Likwidacja tych nieuzasadnionych strat powinna być jednym z ważniejszych zadań gospodarki materiałowej w budownictwie.

Należy również większą uwagę zwrócić na warunki transportu drewna, które doznaje poważnego obniżenia wartości przez niewłaściwe, nieumiejętne lub niedbałe obchodzenie się z nim przy przewozie.

Nadmierne straty materiałów powstają również w czasie ich magazynowania. Należy znacznie polepszyć warunki magazynowania, otoczyć więk-

szą troską magazyny i ludzi w nich zatrudnionych.

Wprowadzenie i stosowanie technicznych norm zużycia materiałów podstawowych i pomocniczych w produkcji oraz najdalej idące oszczędzanie tych materiałów w transporcie i w magazynowaniu mogły i powinny przynieść gospodarce narodowej poważne obniżenie nakładów materialnych w produkcji, przyrost dochodu narodowego oraz poważne zwiększenie masy materiałów przeznaczonych na zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności. Wykonanie tych zadań pozwoli znacznie przyspieszyć proces wzrastania dobrobytu mas pracujących.

ZDZISŁAW DEUTSCHMAN

Powołanie Sekcji Gospodarki Materiałowej w Polskim Towarzystwie Ekonomicznym

Polskie Towarzystwo Ekonomiczne rozpoczęło poszerzanie swojej działalności w kierunku tworzenia sekcji, które będą się zajmowały ekonomiką poszczególnych dziedzin działalności gospodarczej naszego kraju. Powstawały zatem kolejno sekcje: Statystyczna, Finansowa i Transportu. W dniu 12 lutego 1954 r. rozpoczęła swoją pracę również Sekcja Gospodarki Materiałowej.

Jest to ważny moment dla pracowników zaopatrzenia. Po raz pierwszy zagadnienia zaopatrzenia i gospodarki materiałowej zostały postawione jako poważny problem w towarzystwie naukowym.

Sekcja gospodarki materiałowej winna grupować wokół siebie wszystkich tych pracowników zaopatrzenia i zbytu, którym leży na sercu dobro naszego zaopatrzenia w szerokim tego słowa znaczeniu, powinna grupować wokół siebie wszystkich tych, którzy chcą się zajmować tymi problemami w sposób badawczy i chcą brać udział w popularyzacji wiedzy o zaopatrzeniu i gospodarce materiałowej.

Prezes Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego prof. Lipiński, otwierając inauguracyjne zebranie Sekcji słusznie podkreślił jej rolę, mówiąc: „Utworzenie tej sekcji wzbogaciło życie naukowe naszego Towarzystwa, bo utworzenie jej stanowi pewien etap w jego rozwoju. Dlatego ta radość, o której mówiłem. Rachujemy w gospodarce pieniądze, ale gospodarujemy materiałami. Możemy gospodarować tak, że marnotrawimy, niszczymy najcenniejsze, podstawowe materiały naszej gospodarki. Możemy gospodarować tak, że wykorzystujemy zasoby, które mamy i które zwiększamy w sposób najprawdłowszy, najbardziej ekonomiczny, najbardziej skuteczny dla całości gospodarki. Toteż gospodarka materiałowa — chyba to nie jest przesadą — stanowi jedną z najważniejszych stron naszej całej gospodarki planowej”.

Rzeczą bardzo istotną dla każdej działalności, a dla każdej działalności naukowej specjalnie, jest możliwie dokładne określenie jej przyszłych ram.

Gospodarowanie materiałami i środkami pracy w szerokim tego słowa znaczeniu, albo inaczej

jak nazywamy — całość zagadnień zaopatrzenia materiałowo-technicznego — obejmuje planowanie rozdziału tej części globalnego produktu społecznego, którą stanowią środki produkcji, jak również obejmuje organizację planowego i terminowego dopływu przedmiotów pracy i środków pracy, a więc materiałów, maszyn i urządzeń, do poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej, uwzględniając zasadę ciągłego pogłębiania reżimu oszczędzania.

Zamiast właściwego dla ustroju kapitalistycznego prawa konkurencji i anarchii, w ustroju socjalistycznym powstaje na bazie uspołecznienia środków produkcji prawo planowego, proporcjonalnego rozwoju gospodarki narodowej. Ekonomista radziecki Łokszyn stwierdza: „Prawo planowego, proporcjonalnego rozwoju gospodarki narodowej odzwierciedla charakterystyczne dla gospodarki socjalistycznej obiektywne możliwości zapobiegania i unikania dysproporcji w gospodarce narodowej”. To właśnie zapobieganie dysproporcjom i wprowadzenie pełnego zharmonizowania rozwoju poszczególnych dziedzin gospodarki narodowej na odcinku zaopatrzenia w materiały i zaopatrzenia technicznego, jest jedną z najważniejszych dziedzin gospodarczej działalności państwa socjalistycznego.

W procesie rozszerzonej reprodukcji socjalistycznej między poszczególnymi gałęziami gospodarki narodowej powstają zupełnie określone konkretne proporcje. Na przykład, aby wyprodukować określoną ilość maszyn, trzeba mieć określoną ilość stali, odlewów czy paliwa. Aby wyprodukować określoną ilość tkanin, trzeba mieć określoną ilość bawełny, przędzy, włókna sztucznego, energii elektrycznej itd. Aby postawić określoną inwestycję, trzeba mieć określoną ilość materiałów budowlanych i określoną ilość maszyn i urządzeń.

Dla opracowania planu rozdziału środków produkcji, a zarazem ustalenia właściwej proporcji opracowuje się bilanse materiałów i środków pracy. Bilanse ujmują wszystkie zasoby materiałowo-techniczne oraz ustalają kierunki podziału w celu zaopatrzenia gospodarki narodowej. Nie

można ustalać bilansów materiałowych, nie znając rzeczywistych potrzeb gospodarki narodowej, a więc nie mając opracowanych prawidłowo planów zaopatrzenia. Dlatego też tę grupę zagadnień należy uważać jako pierwszą, na którą należy zwrócić uwagę w pracy Sekcji. Obejmuje ona zatem metody planowania poszczególnych najważniejszych pozycji bilansów materiałowych i urządzeń technicznych, metody opracowania samych bilansów materiałowych i ich zrównoważenia, planowanie potrzeb poszczególnych działów gospodarki narodowej, zagadnienie metod ustalania zużycia materiałów itd.

Jeżeli chodzi o to, kto wykonuje te prace, to — jak wiemy — wykonywane są one przede wszystkim przez aparat centralny, a więc przez PKPG i centralny aparat gospodarki materiałowej, przy pomocy oczywiście organizacji zbytu i zaopatrzenia.

Druga, następna grupa zagadnień — to grupa zagadnień wiążąca się z organizowaniem prawidłowego obrotu materiałami i urządzeniami maszynowymi między producentami i zużywającymi, a więc z zagadnieniami przemieszczania materiałów, maszyn i urządzeń od dostawcy do odbiorcy.

Będzie się miało tu do czynienia z następującymi, bardziej szczegółowymi zagadnieniami: ze szczegółowymi planami dostaw, bezpośrednimi powiązaniami między dostawcami a odbiorcami, z zagadnieniem umów planowych, z zagadnieniem trybu zaopatrzenia i omówienia warunków dostaw, z zagadnieniem organizacji magazynów i składów w aparacie zbytu i aparacie zaopatrzenia, z zagadnieniem prawidłowego obciążenia zamówieniami przez aparat zbytu, z zagadnieniem kontroli realizacji dostaw przez aparat zbytu i aparat zaopatrzenia, z zagadnieniem ekonomiki przewozów itd.

Kto wykonuje te prace? Przede wszystkim jest to zadanie aparatu zbytu ministerstw, centralnych zarządów, przedsiębiorstw i aparatu zaopatrzenia ministerstw, centralnych zarządów i przedsiębiorstw. Ponadto niektóre zagadnienia łączą się z działalnością Komisji Arbitrażu Gospodarczego.

Trzecia grupa zagadnień, którą można byłoby tutaj wyliczyć, to zagadnienie oszczędznego gospodarowania materiałami, maszynami i urządzeniami, a przede wszystkim ustalenie właściwych kierunków oszczędzania, a więc dalej szczegółowe zagadnienie normowania zużycia, odbioru technicznego materiałów, maszyn i urządzeń, przygotowania materiałów i wydawania do produkcji, właściwego przechowywania i konserwacji, zagadnienie klasyfikacji, prawidłowego ustalania warunków technicznych, wprowadzania materiałów zastępczych itd. Są to wszystkie prace, które wykonuje przede wszystkim aparat zaopatrzenia, jednak już przy poważnej współpracy z aparatem produkcji i techniki wszystkich szczebli. Zagadnienia te w wielu przypadkach wyraźnie zaczynają wykraczać poza zagadnienia czysto ekonomiczne.

Następna grupa zagadnień, to sprawy związane z organizacją zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej. Obejmuje ona zagadnienia, dotyczące organizacji jednostek, stanowiących system zaopatrzenia materiałowo-tech-

nicznego. A więc władze centralne, PKPG (CUGM), a więc cały aparat zaopatrzenia resortów, centralnych zarządów, przedsiębiorstw, a więc cały aparat zbytu od władz centralnych aż do działów zbytu w przedsiębiorstwach. Również w pewnej mierze wchodzi do tego systemu niektóre departamenty prowadzące część tych zagadnień, przede wszystkim na odcinku zaopatrzenia technicznego — departamenty inwestycji, departamenty maszyn i urządzeń.

Podkreślić należy wyraźnie łączne potraktowanie zagadnienia aparatu zaopatrzenia i zbytu, zgodnie zresztą z praktyką radziecką. Tam również traktuje się łącznie aparat zbytu i aparat zaopatrzenia. Aparat zbytu traktuje się po prostu jako ten, który odpowiada za właściwe zaopatrzenie kraju i którego współpraca na odcinku zaopatrzenia, znajomości wszystkich zagadnień zaopatrzenia jest niezbędna dla prawidłowego funkcjonowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Trzeba jeszcze podkreślić, że zagadnienia gospodarowania materiałami przekraczają właściwie działalność tego systemu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, o którym przed chwilą mówiłem, dlatego, że rozciągają się również na służby techniczno-produkcyjne, o których to działalności trzeba pamiętać i których działalnością na tym odcinku Sekcja Gospodarki Materiałowej powinna się również poważnie zainteresować. Przy dyskusowaniu wszystkich tych tematów, o których była mowa, powstaje pytanie: czy te wszystkie zagadnienia należą do ekonomik poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej, czy też stanowią dziedziny odrębne same dla siebie. Wydaje się, że zagadnienia związane zarówno z podziałem środków produkcji, a więc bilansami, jak również zagadnienia dotyczące obrotu materiałami na cele zaopatrzenia, jak i obrotu maszynami — stanowią oddzielne sprawy, których stanowczo nie da się włączyć do ekonomik branżowych. Zagadnienia gospodarowania materiałami w miejscu ich zużycia oraz organizacji zaopatrzenia są już w pewnej mierze związane z ekonomikami branżowymi, tym niemniej są to zagadnienia, których nie da się oddzielić od ogólnej, zasadniczej sprawy gospodarowania materiałami w jak najszerszym znaczeniu tego słowa; muszą więc one interesować Sekcję Gospodarki Materiałowej, oczywiście w ścisłej współpracy z tymi, którzy zajmują się zagadnieniem ekonomik branżowych.

Z kolei należałoby krótko zdać sobie sprawę, jak wygląda w tej chwili stan wiedzy na odcinku zaopatrzenia materiałowo-technicznego, czy gospodarowania materiałami u nas w Polsce. Trzeba sobie powiedzieć, że Sekcja Gospodarki Materiałowej startuje w warunkach zupełnie wyjątkowych. Jest ona bodaj jedyną sekcją w Polskim Towarzystwie Ekonomicznym, która nie ma właściwie — jak dotąd — żadnej poważniejszej podbudowy naukowej, nie istnieje bowiem żaden instytut naukowo-badawczy, który zajmowałby się tymi zagadnieniami, poza pewnymi pracami Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu, który jednak — jak dotychczas — ograniczył się do niewielu i to fragmentarycznych prac. Na wyższych uczelniach problematyka zaopatrzenia nie

wchodzi do programów nauczania lub opracowywana jest fragmentarycznie na niektórych kierunkach studiów, nie stanowiąc jednak zorganizowanej pracy naukowej. Z drugiej strony brak jest również poważnych, teoretycznych rozpracowań na ten temat. Właściwie jeżeli chodzi o opracowania na poważnym poziomie, to znajdujemy tylko jedyne, i to w literaturze radzieckiej — myślę tutaj o książce Łokszyna na temat planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego w Związku Radzieckim. Jest to zresztą jedyna publikacja, jaką na ten temat znamy w Związku Radzieckim.

Jeżeli chodzi o nasze wydawnictwa, to mamy kilka poważnych rzeczy przygotowanych na odcinku niektórych zagadnień dość szerokich, jak planowanie zaopatrzenia materiałowego w przemyśle, jak gospodarka materiałowa, jak planowanie zaopatrzenia w budownictwie, jak gospodarka materiałowa w przemyśle węglowym. Niemniej jest to na pewno zbyt mało dla stworzenia podbudowy naukowej, na której można by się oprzeć.

Dlaczego to mówię? Dlatego, aby następnie przejść do pewnych konkretnych wniosków, które będą się odbijały w postaci programu działalności Sekcji.

Najważniejsze zadanie Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego — to szerzenie i popularyzowanie nauk ekonomicznych. Sekcja Gospodarki Materiałowej postawiła jednak na pierwszy plan zupełnie wyraźnie zagadnienie podnoszenia wiedzy ekonomicznej i podnoszenia kwalifikacji samych członków Sekcji. Dopiero w drugiej kolejności postawiono zagadnienie szerzenia wiedzy i popularyzowanie wiadomości z dziedziny gospodarki materiałowej. Wynika to w dużej mierze stąd, że brak w naszej pracy wielu jeszcze całkowicie skonkretyzowanych pojęć, brak prawidłowych opracowań, aby można było w sposób bezpośredni przechodzić do popularyzacji tych zagadnień na wszystkich odcinkach.

W zasadzie został przyjęty następujący program ustalający sposób i kierunki pracy w Sekcji.

Zebrania plenarne Sekcji będą zwoływane w okresach stosunkowo rzadkich — raz na miesiąc, raz na 6 tygodni, jako zebrania naukowe, na których będą dyskutowane tematy przygotowane przez zespoły robocze, czy też przez poszczególnych członków Sekcji.

Zebrania te mają mieć charakter pewnego zamknięcia określonego etapu prac, przyjęcia wspólnych założeń, jako do pewnego stopnia wiążących. Zasadniczo przewiduje się, że praca Sekcji będzie się odbywała w zespołach roboczych, do których wejdą członkowie Sekcji. Proponuje się powołanie zespołów, w których każdy z członków znalazłby możliwości pracy zgodne ze swoimi zainteresowaniami.

Celem pracy takiego zespołu może być na przykład dokonanie opracowania monograficznego, które można następnie wydać w formie książki; może być następnie opracowanie skryptów i wykładów dla specjalnych kursów, które będą przygotowane w określonych dziedzinach działalności Sekcji. Może to być dalej przeprowadzenie akcji publicystycznej, dyskusyjnej na łamach czy „Go-

spodarki Materiałowej” czy innego czasopisma gospodarczego, wreszcie mogłaby to być akcja opracowań zleconych przez instytucje centralne, PKPG czy inne, oczywiście, o ile prace członków Sekcji będą stały na odpowiednim poziomie.

Przyjmuje się założenie, że całość prac Sekcji odbywać się będzie w ścisłym powiązaniu z pracą sekcji ekonomik branżowych, tam, gdzie to będzie potrzebne. Chodzi o to, aby nie dyskutować spraw w oderwaniu od zagadnień, które będą z nimi związane. Zakłada się również konieczność współpracy z NOT, szczególnie jeżeli chodzi o wszystkie sprawy związane z bezpośrednim oszczędzaniem materiałów, a więc wszystkie sprawy dotyczące metod szczegółowego opracowania norm, zużycia materiałów i wszelkich innych zagadnień techniczno-ekonomicznych, których w programie Sekcji Gospodarki Materiałowej jest bodajże specjalnie dużo.

Następnie przewiduje się prowadzenie akcji odczytowej. Będzie to już wstępna forma popularyzatorstwa — jak na przykład akcja odczytów na terenie PTE, które poruszałby bardziej węzłowe i bardziej ciekawe zagadnienia, przepracowane na terenie Sekcji.

Będzie się prowadzić również akcję kursową i to ewentualnie w dwóch kierunkach: 1) kursów obejmujących całość zagadnienia i 2) kursów specjalnych, dotyczących pewnych, wybranych zagadnień.

Jak wiadomo kursy obejmujące całość zagadnienia na terenie PTE były już prowadzone. Teraz należy uruchomić kursy o charakterze specjalnym i to przede wszystkim w dziedzinach, które nie zostały jeszcze w pełniejszy sposób rozwiązane.

Bardzo ważną i potrzebną rzeczą jest prowadzenie akcji wydawniczej, aby powstały opracowania związane z zaopatrzeniem materiałowo-technicznym, potrzebne dla pracujących w dziedzinie gospodarowania materiałami. Na te tematy pisze się bardzo niewiele, dużo mniej niż potrzebują tego ci, którzy są zainteresowani tą tematyką. Należy też spodziewać się, że uruchomienie szerokiej akcji wydawniczej poprzez realizowanie pomocy dla instytucji wydawniczych, powinno przynieść poważne sukcesy.

Dalej — trzeba będzie starać się o stworzenie sekcji gospodarki materiałowej w oddziałach terenowych PTE, a więc w tych oddziałach, które są rozmieszczone poza Warszawą, aby móc pracować wspólnie nad zagadnieniami zaopatrzenia i gospodarki materiałowej i przekazywać im doświadczenia Sekcji w Warszawie, i na odwrót, ażeby do Warszawy mogły docierać cenne doświadczenia terenu i ocena przez nich zarządzeń i poleceń wydawanych przez władze centralne.

Wreszcie proponuje się organizowanie spotkań z zaopatrzeniowcami i pracownikami zbytu przez zwoływanie periodycznych narad, w celu zbliżenia pracowników tych dwóch dziedzin, przeprowadzenia wspólnie analizy i oceny obowiązujących przepisów, na przykład ustalonych trybów zaopatrzenia itd. Taka bezpośrednia ocena warunków współpracy między dostawcami i odbiorcami jest bardzo cenna dla władz centralnych.

Proponujemy okazywać zainteresowanie dla programów nauczania zarówno w szkołach wyższych jak i zawodowych i ewentualnie współpracować przy ich opracowaniu. Uważa się, że jest to jedno z zagadnień bardzo pilnych, ponieważ w tej chwili można właściwie mówić o pracownikach zatrudnionych w planowaniu zaopatrzenia i zbytu na cele zaopatrzenia — jako o pracownikach przyuczonych, a nie specjalnie do tego celu szkolonych. Jest to spowodowane brakiem potrzebnych specjalizacji na wyższych uczelniach.

Jeżeli teraz chodzi o konkretny program, jaki proponuje się do zrealizowania w najbliższym okresie, a więc w 1954 roku, to trzeba sobie powiedzieć, że jest on bardzo bogaty i różnorodny. Dlatego też wydaje się, że nie będzie można od razu rozpocząć działalności we wszystkich kierunkach. Przyjęto zatem konkretnie na rok 1954 co następuje:

Zwoływać zebrania plenarne naukowe przeciętnie co 6 tygodni. Pierwsze zebranie odbyło się 5 marca br. z referatem inż. Holzera na temat zaopatrzenia technicznego. Jak wiemy, zaopatrzenie materiałowe posiada już poważne opracowania metodologiczne. Jeżeli chodzi o zagadnienie metod planowania zaopatrzenia technicznego i wszystkie inne zagadnienia związane z zaopatrzeniem technicznym — materiał jest jeszcze bardzo niekompletny i wydaje się, że słusznie postanowiono, przyjmując ten temat dla pierwszego zebrania Sekcji.

Drugi temat, który będzie omówiony w połowie kwietnia, to problem obrotu materiałami na cele zaopatrzenia. I wreszcie trzeci temat, który będzie opracowany prawdopodobnie na koniec maja — to zagadnienie zapasów w produkcji i obrocie.

Dalsze tematy zostaną sprecyzowane w okresie późniejszym.

Ustalono następnie, że praca będzie się odbywała w następujących zespołach:

- Zespół obrotu materiałami na cele zaopatrzenia. Zagadnienie jest bardzo pilne i bardzo ważne i dlatego postawione zostało na pierwszym miejscu prac sekcji. W pierwszym rzędzie ma on zorganizować kurs dla tych pracowników, którzy zajmują się obrotem materiałowym, a następnie ma przepracować swoje dalsze zadania. Wydaje się, że tych zadań będzie bardzo dużo.
- Zespół dla zagadnień zaopatrzenia technicznego ma za zadanie również przeprowadzić kurs specjalny, a następnie zająć się metodologią prac nad planem zaopatrzenia technicznego.
- Zespół zapasów w produkcji i obrocie, który ma za zadanie opracowanie zagadnienia, traktując łącznie sprawę zapasów w produkcji i w obrocie. Jest to problem, z którym ciągle jeszcze zaopatrzenie nie daje sobie rady. Plan pracy tego zespołu nie został jeszcze ustalony. Zostanie to dokonane w czasie najbliższym.
- Zespół planowania zaopatrzenia, co do którego zapadło postanowienie, że zostanie on powołany w Oddziale PTE w Stalinogrodzie. Jako zadanie specjalne zostało postawione rozwiązanie zagadnienia planowania opera-

tywnego. Prawdopodobnie podobny zespół zostanie powołany również w Warszawie.

- Zespół zużycia materiałów ma za zadanie zajęcie się przede wszystkim sprawami metody normowania oraz sprawami kontroli wykonania ustalonych norm zużycia. Zespół ten powinien swoją pracę ściśle skoordynować z pracą NOT, na terenie której będą opracowywane zagadnienia techniczne związane z problemem normowania zużycia.
- Zespół dla zagadnień magazynowania i przechowywania materiałów, który ma zająć się sprawami polityki magazynowej. Zespół ten ma na początek poprowadzić kurs z tego zakresu i następnie ustalić dokładny plan swej dalszej działalności.
- Zespół dla spraw wydawniczych, który będzie miał za zadanie przygotowanie akcji wydawniczej na tematy związane z problematyką zaopatrzenia i gospodarki materiałowej. Akcja ta ma objąć zarówno wydawnictwa książkowe jak i ewentualnie działalność artykułową. Jako pierwsze pozycje przewiduje się wydanie pierwszego i dość głęboko ujętego poradnika dla zaopatrzeniowców, dalej przewiduje się ewentualne wydanie „Kalendarza Zaopatrzeniowca”. Również przewiduje się ścisłą współpracę z „Polgosem” i PWT na odcinku wykonania ich planów wydawniczych dotyczących dziedzin, którymi zajmuje się Sekcja. Przewiduje się wreszcie ewentualne przygotowanie serii wydawnictw ekonomicznych w ramach akcji wydawniczej Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego.

Na koniec postanowiono wyłonić grupę złożoną z członków sekcji, która by się zajęła zagadnieniami związanymi z programem nauczania i która by współpracowała na tym odcinku z odpowiednimi władzami (Min. Szkolnictwa Wyższego, Centralny Urząd Szkolenia Zawodowego itd.).

Zapadło również postanowienie co do prowadzenia akcji odczytowej. Byłyby to odczyty otwarte na tematy interesujące szerszej zaopatrzeniowców. Akcję odczytową zamierza się rozpocząć w ciągu najbliższych miesięcy.

W ramach akcji kursowej postanowiono dążyć do uruchomienia w tym roku trzech kursów specjalizacyjnych, a mianowicie: kurs obrotu materiałami dla celów zaopatrzenia, kurs zaopatrzenia technicznego i kurs gospodarki magazynowej. Tematyka tych wszystkich kursów została już w zasadzie ustalona.

W zakresie rozwoju sekcji terenowych przy oddziałach Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego postanowiono powołać jako pierwszą sekcję przy Oddziale PTE w Stalinogrodzie. Została już tam utworzona komórka organizacyjna sekcji, która rozpoczęła pracę. W najbliższym czasie nastąpi oficjalne ukonstytuowanie się Sekcji Gospodarki Materiałowej. Oczywiście rozpoczęcie pracy na tym właśnie terenie nie jest bez przyczyny, jest to bowiem bezsprzecznie okręg, w którym zagadnienia te stoją na poważnym poziomie; dlatego też można mieć pełne przekonanie co do dalszej pracy Sekcji na przyszłość. Utworzenie takich sa-

mych sekcji przy innych oddziałach terenowych PTE będzie następowało w miarę zgłaszania się chętnych do tej pracy.

Na odcinku spotkań z zaopatrzeniowcami postanowiono, że w r. 1954 zwołamy 19 marca pierwszą naradę zaopatrzeniowców z poważniejszych zakładów z Warszawy dla konkretnego przedyskutowania współpracy zaopatrzenia ze zbytem na odcinku zaopatrzenia w wyroby hutnictwa. W zależności od powodzenia i przebiegu tego zebrania zarząd Sekcji poweźmie decyzję co do następnych zebrań tego typu.

Trzeba specjalnie podkreślić sprawę użyteczności prac prowadzonych w ramach Sekcji. Chodzi o to, aby nie były to prace same dla siebie, ale żeby za każdą z nich widać było korzyści, które ta praca ma przynieść. Dlatego trzeba opracowywać te zagadnienia, które takich prac przede wszystkim wymagają. Specjalne podkreślenie tego stylu pracy Sekcji wydaje się bardzo potrzebne; jest to bardzo ważna wskazówka dla kierunku pracy, jaki Sekcja sobie wybrała.

Na zebraniu podniesiono w dyskusji sprawę szerszego jeszcze programu prac Sekcji — szczególnie na odcinku powoływania dalszych zespołów i na odcinku powoływania dalszych sekcji przy oddziałach terenowych PTE. Wszystko to były słuszne dezyderaty, ale trzeba jednak pamiętać, że jest to pierwszy rok istnienia Sekcji i że istnieje obawa, że zaplanuje się pracę, która następnie nie będzie mogła zostać wykonana. Dlatego też został przyjęty program nie uwzględniający wszystkich zagadnień.

Należy jednak zdawać sobie sprawę z tego, że trzeba będzie rozszerzać w różnych kierunkach działalność Sekcji, ale tylko wtedy kiedy znajdą się członkowie chętni do pracy. Fakt, że pewne zagadnienia nie zostały postawione, nie oznacza wcale, że nie są one ważne, ale oznacza po prostu, że w hierarchii ważności mogły być ustawione w dalszej kolejności, względnie, że nie było dla ich uruchomienia gotowego zespołu ludzi.

Podobnie przedstawia się sprawa tworzenia dalszych sekcji w terenie. Tylko wtedy można je tworzyć, kiedy znajdują się po temu odpowiednie warunki.

Trzeba także podkreślić, konieczność zwracania uwagi, aby prace sekcji gospodarki materiałowej nie dublowały się z pracami innych towarzystw, względnie nie dublowały się z pracami innych sekcji Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego.

W związku z tym nie proponuje się na przykład tworzenia osobnych zespołów dla zagadnień związanych z problemami finansowymi w zaopatrzeniu materiałowo-technicznym, czy też zagadnień sprawozdawczości i statystyki w zaopatrzeniu

materiałowo-technicznym, ponieważ istnieją równoległe sekcje — Finansowa i Statystyczna w PTE. Powstaje zatem bardzo ważne zagadnienie, aby we wszystkich wypadkach tak zwanych „granicznych“ umieć odpowiednio nawiązywać współpracę z innymi zespołami pracującymi na odcinku pokrewnych zagadnień. Będzie to szczególnie dotyczyło zakresu działalności ekonomik branżowych.

Powołanie Sekcji Gospodarki Materiałowej w PTE jest pionierską próbą na tym odcinku pracy. Bardzo ważne są więc wszelkie wypowiedzi na ten temat i wszelka inicjatywa wszystkich pracujących w zaopatrzeniu materiałowo-technicznym i gospodarce materiałowej. Wszyscy zaopatrzeniowcy w szerokim tego słowa znaczeniu winni się interesować przebiegiem prac Sekcji i wszyscy winni zgłaszać swoje postulaty i uwagi. Można się zwracać zarówno do sekretariatu Sekcji jak i do redakcji „Gospodarki Materiałowej“, z którą Sekcja będzie utrzymywała stały i bliski kontakt.

Trzeba pamiętać także o tym, że właśnie teraz stoimy w okresie II Zjazdu Partii. Tezy przyjęte przez IX Plenum KC PZPR dają zupełnie wyraźny kierunek naszych prac w zakresie gospodarowania materiałami. Jedną z najbardziej istotnych tez — jest teza 8-ma, która mówi o konieczności osiągnięcia w ciągu najbliższych dwóch lat wydatnego wzrostu stopy życiowej ludności pracującej miast i wsi oraz o rozwoju rolnictwa i budownictwa mieszkaniowego dla ludzi pracy. Postanawia się jednocześnie pogłębić system oszczędzania i wydać walkę wszelkim przejawom marnotrawstwa, wskazując na ścisłe powiązanie ze sobą tych zagadnień. Umożliwienie podwyższenia stopy życiowej i walka o oszczędność, to sprawy, których nie da się od siebie rozdzielić. Jest to jasne postawienie sprawy, że bez oszczędzania, bez obniżania kosztów, nie może być mowy o wydatnym wzroście stopy życiowej ludności.

Dalsze tezy — 64, 65 — rozwijają to zagadnienie jeszcze wyraźniej. Znajdujemy tam walkę z marnotrawstwem materiałowym, znajdujemy obniżenie norm zużycia, likwidację nadmiernych remanentów w produkcji i obrocie materiałami, zmniejszenie kosztów administracji gospodarczej i jej usprawnienie, a więc na pewno dotyczy to również zakresu administracji gospodarczej, zajmującej się zagadnieniami zaopatrzenia i zbytu.

Sekcja Gospodarki Materiałowej ustalając swój program pracy, oparła się przede wszystkim na tych wytycznych. Chodzi teraz o to, aby zadania postawione również i na odcinku naszych prac ekonomicznych prowadzić dalej i jak najbardziej wzbogacać.

**OSZCZĘDNA GOSPODARKA MATERIAŁOWA
NIEODZOWNYM WARUNKIEM POPRAWY POZIOMU MATE-
RIALNEGO MAS PRACUJĄCYCH I ROZWOJU GOSPODARKI
NARODOWEJ**

Niektóre niedociągnięcia obecnej metody normowania zapasów materiałowych

Ze sprawą uporządkowania gospodarki magazynowej w zakładzie przemysłowym nierozdzielnie wiąże się opracowanie prawidłowych norm zapasów materiałowych. W prawidłowo opracowanych normach zapasu powinny bowiem znaleźć odbicie zarówno czynniki wpływające na tworzenie zapasów rezerwowych jak i cykliczność dostaw odpowiednia dla wielkości zużycia konkretnych materiałów i warunków ich dostaw. Normy takie mogą i powinny być niezawodnym instrumentem kontroli gospodarki zapasami, gdyż określają granice w jakich mają się kształtować zapasy poszczególnych materiałów (minimum i maksimum zapasu) oraz pozwalają ocenić prawidłowość faktycznego przebiegu dostaw. Niezależnie od tego realne normy zapasów umożliwiają kontrolę racjonalnego finansowania zapasów materiałowych w zakładzie.

Nie podlega więc dyskusji fakt, że na zagadnienie opracowywania norm zapasu zwrócić należy znacznie większą niż dotychczas uwagę. Opracowanie wniosków o zatwierdzenie wskaźników czasowych norm zapasu (WNz) musi odbywać się na przygotowanym i przeanalizowanym uprzednio materiale, a nie doraźnie i bez głębszej analizy jak to przeważnie do tej pory miało miejsce. Wprawdzie choć nie wypracowano u nas jeszcze metody ustalania wskaźników czasowych w sposób nie budzący zastrzeżeń (również w Związku Radzieckim sprawa ta nie została definitywnie rozstrzygnięta — patrz tłumaczenie artykułu: J. Smolanskij „Bilanse materiałowe i oszczędność” — zamieszczonego w Gosp. Mat. nr 21/53, str. 636) to jednak istniejący już dorobek teoretyczny i wypowiedzi pracowników terenowych na łamach naszego czasopisma pozwalają na pogłębienie sposobu opracowywania norm zapasów materiałowych.

Pragnąc przyczynić się do usprawnienia metody normowania zapasów chcę wskazać na niektóre niedociągnięcia w dotychczasowych pracach na tym odcinku. Najważniejszym, moim zdaniem, niedomaganiem obecnej metody jest opracowywanie wskaźników czasowych norm zapasu bez współpracy aparatu zbytu i brak wyraźnego zobowiązania tej służby do stosowania w praktyce ustalonej cykliczności dostaw. Dotychczasowe instrukcje zobowiązują wprawdzie do ustalania cykliczności dostaw w porozumieniu ze służbą zbytu, co jednak w praktyce nie jest stosowane chociażby z uwagi na późne rozpoczynanie prac nad normowaniem zapasów. Dlatego też służba zaopatrzenia mimo przeprowadzania obliczeń statystycznych ustala cykle dostaw „na wyczucie”, z dużą i wielokrotnie zbyt dużą ostrożnością. Również ustalanie zapasów rezerwowych w tych warunkach nacechowane jest przesadną ostrożnością.

W rezultacie ustalone wskaźniki są w wielu wypadkach za wysokie, co ma jedynie ten „dobry”, zdaniem nieświadomych zaopatrzeniowców skutek, że pozwala na ukrywanie nadmiernych zapasów innych materiałów, tym bardziej że bank finansujący stosuje kontrolę przekroczenia normatywu z reguły w grupach układu rodzajowego a nie w indywidualnych materiałach.

Ważne jest również to, że zaopatrzeniowiec najczęściej nie widzi powiązania między wskaźnikami czasowymi norm zapasu, a przebiegiem dostaw. Niemalą w tym „zasługę” ma służba zbytu, której praca, prowadzona zresztą z wygodnej pozycji dysponenta, pozostawia wiele do życzenia. Z jednej strony zła koordynacja dostaw i brak poczucia odpowiedzialności za ich terminowość, a z drugiej słabe wykorzystywanie zgłoszonej do upłynnienia masy towarowej znacjonalizują zły styl pracy większości jednostek zbytu.

Mocną podstawę formalną pod uregulowanie sprawy odpowiedzialności aparatu zbytu za terminowość dostaw kładą postanowienia zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 221 z dnia 10.8. 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, ustalające wysokość kar umownych za nieterminowe dostawy. Należałoby jedynie życzyć sobie, aby postanowienia te jak najszybciej znalazły zastosowanie w praktyce. Tutaj też upatrywać należy realnej możliwości praktycznego wprowadzenia harmonogramów dostaw, które do tej pory nie znalazły szerokiego zastosowania, mimo, iż powinny być jednym z istotnych punktów umów szczegółowych i bezpośrednich oraz zamówień przy dostawach materiałów masowych. Harmonogramy dostaw materiałów podstawowych, ważniejszych materiałów pomocniczych i paliwa, akceptowane i dotrzymywane przez służbę zbytu, powinny być też gwarancją realności norm zapasu, a szczególnie ustalonej cykliczności dostaw.

Stwierdzić należy, że stosowane do tej pory zasady normowania zapasów, biorące za punkt wyjścia faktyczny przebieg dostaw nie są czynnikiem mobilizującym ani dla służby zaopatrzenia ani dla służby zbytu. Dlatego też wydaje się celowe wprowadzenie na rok 1955 metody normowania zapasów przy odpowiednim wciągnięciu służby zbytu do tej pracy. Jedynie w ten sposób będzie można opracować realne wskaźniki czasowe norm zapasów, w których nie będą się kryły niedociągnięcia organizacyjne dystrybucji, sankcjonowane dotychczasowymi statystycznymi normami zapasu.

Oceniając samą technikę opracowywania wniosków o zatwierdzenie wskaźników czasowych norm zapasów, trzeba stwierdzić, że istnieją tu

niejasności, które należałoby usunąć. Jak wiemy, wnioski opracowywane są oddolnie tj. przez zakłady, natomiast projekt planu zaopatrzenia, zgodnie z przyjętą obecnie zasadą planowania centralnego, opracowywany jest na szczeblu c. z. p. względnie równorzędnych jednostek. W tej sytuacji w okresie opracowywania wniosków zakład w zasadzie nie posiada danych co do wielkości zużycia materiałowego w roku planowanym. Przyjmowanie zużycia z bieżącego okresu, powiększonego o % wzrostu produkcji dla roku planowanego jest zbyt dowolne, aby mogło być zalecane dla praktyki. Należy więc jasno określić w instrukcji skąd ma uzyskać planową wielkość zużycia zakład przy opracowywaniu wniosku. Okazuje się również, że nawet posiadając usta-

lone zużycie w okresie opracowywania wniosku, zgodne z wielkością zużycia przyjętą do projektu planu, możemy spotkać się z niezgodnością wskaźnika ogólnego, obliczonego w oparciu o zatwierdzone wskaźniki dla grup układu rodzajowego i zużycie wynikające z wycinka NPG, o ile uległo ono poważniejszym zmianom. Wchodzi tutaj w grę „waga” poszczególnych wskaźników dla grup układu rodzajowego, wpływająca na kształtowanie się wskaźnika ogólnego, który jest wielkością wynikową. Dla ilustracji powyższego twierdzenie podaję wyniki obliczeń wskaźnika ogólnego przy wielkości zużycia ustalonej w etapie opracowywania projektu planu i po zatwierdzeniu NPG, w odniesieniu do jednego z zakładów.

Tabela nr 1

Obliczenia przy opracowaniu wniosków					Obliczenia po zatwierdz. wskaźników			
Grupa układu rodzajowego	Zużycie w tys. zł	%	WNz	Wskaźnik ogólny	Zużycie w tys. zł	%	WNz	Wskaźnik ogólny
1	2	3	4	5	6	7	8	9
mat. podstaw.	91.750	87,15	31	27,02	101.176	85,10	31	26,38
mat. pomocn.	6.040	5,74	60	3,44	7.577	6,37	60	3,82
paliwo	1.330	1,26	42	0,53	1.812	1,53	42	0,64
opakowania	3.150	2,99	35	1,05	3.440	2,89	35	1,01
części zap. masz. i urz.	400	0,38	120	3,99	435	0,37	120	0,64
przedm. nietrw.	2.610	2,48	161	0,46	4.449	3,74	161	6,02
	105.280	100	—	36,49	118.889	100	—	38,31
				przyjęto 36 dni				38 dni

Tabela ta pozwala lepiej zorientować się w kształtowaniu się wskaźnika ogólnego (stosunek liczb w kol. 5 i 9) niż w przypadku posługiwania się wzorem Nz4 (tabela nr 2).

Tabela nr 2

Obliczenia przy opracowaniu wniosków					Oblicz. po zatwierdz. wskaźników			
Grupa układu rodzajowego	Zużycie w tys. zł	WNz	Norma zapasu wart.	WNz ogólny	Zużycie w tys. zł	WNz	Norma zapasu wart.	WNz ogólny
1	2	3	4	5	6	7	8	9
mat. podst.	91.750	31	7.901		101.176	31	8.712	
mat. pomocn.	6.040	60	1.007		7.577	60	1.263	
paliwa	1.360	42	155		1.812	42	211	
opakowanie	3.150	35	306		3.440	35	334	
cz. zapas. do masz. i urz.	400	120	133		435	120	145	
przedm. nietrw.	2.610	161	1.167		4.449	161	1.990	
	105.280		10.669	36,48	118.889	—	12.655	38,32
				36 dni				38 dni

Z tabeli nr 1 wynika jasno, że udział % zużycia materiałów podstawowych o niskim wskaźniku w dniach zmniejszył się w stosunku do całości zużycia, wzrósł natomiast udział % zużycia przedmiotów nietrwałych o wysokim wskaźniku. W rezultacie wzrósł wskaźnik ogólny. Instrukcja o normowaniu zapasów materiałowych na rok 1954 nie podaje jak postępować w takim wypadku, zachodzi bowiem pytanie jak postąpić ma

jednostka zwierzchnia danego zakładu, zatwierdzając dla niego wskaźniki. Jeżeli zatwierdzi wskaźniki w wysokości projektowanej, to zakład chcąc się utrzymać w ramach wskaźnika ogólnego będzie musiał obniżyć wskaźniki w grupach układu rodzajowego, w przeciwnym bowiem razie wskaźnik ogólny wzrośnie i jednostka zwierzchnia nie będzie mogła go zaakceptować. Trzeba by zatem rozstrzygnąć, czy obowiązuje

bezwzględnie wskaźnik ogólny, czy też wskaźniki dla grup układu rodzajowego. Należy tutaj jednak pamiętać, że wskaźnik dla grupy układu rodzajowego jest również tylko wskaźnikiem wynikowym, na którego kształtowanie wywierają wpływ konkretne wskaźniki dla poszczególnych materiałów i ich wartość zużycia.

Dalszym mankamentem obecnego systemu normowania stanów zapasów materiałowych jest brak postanowień jak obliczyć wskaźnik dla materiału występującego w dwóch grupach układu rodzajowego. W praktyce bowiem nie zawsze jest możliwe zaklasyfikowanie do jednej grupy układu rodzajowego materiału zużywanego na różne cele. Najczęściej chodzi tutaj o wytwory hutnicze, np.: zakład przemysłowy posiada warsztat mechaniczny dający produkcję towarową— w tym wypadku część wytworów hutniczych będzie musiała być zakwalifikowana jako materiał podstawowy, część zaś jako materiał pomocniczy. Stąd też branża druga wystąpi zarówno w materiałach podstawowych jak i pomocniczych. Na szczeblu zakładu można znaleźć częściowe rozwiązania, zgodne zresztą z praktyką, że dla indywidualnego sortymentu materiałowego np. prętów stalowych określonego rozmiaru przyjmujemy jednakowy wskaźnik w dniach zarówno dla materiałów podstawowych jak i pomocniczych, gdy będą one sprowadzane do zakładu i składowane łącznie, a ich ewidencja ilościowa będzie prowadzona na jednej kartotece magazynowej. W samym jednak wniosku Nz3 nie będziemy mogli ustalić wskaźnika łącznego dla branży drugiej, gdyż technika opracowywania wniosków nie daje nam takich możliwości. O ile na szczeblu zakładu wybrnięcie z przedstawionej wyżej sytuacji jest możliwe przez zastosowanie umownej klasyfikacji materiałów, mimo ich różnorodnego zastosowania, to na szczeblu CZP wyjście takie nie zawsze jest możliwe z uwagi na różnorodność profilu produkcyjnego i zużywanie tych samych materiałów do różnych celów w podległych zakładach. Jeżeli nawet przyjmemy, że na szczeblu CZP niektóre branże mogą występować w dwóch układach rodzajowych, to w tych wypadkach wyliczanie wskaźnika branżowego będzie tylko czynnością arytmetyczną, bez poważniejszego znaczenia dla praktyki.

Na tle tych rozważań stwierdzić trzeba, że dla prowadzenia prawidłowej gospodarki materiałowej, zarówno jeżeli chodzi o ilości sprowadzanego materiału jak i rozłożenie dostaw w terminach oraz ich finansowanie, wystarczyłoby w zupełności opracowanie wskaźników dla indywidualnych materiałów i dla branż. Za rozważaniem tej koncepcji przemawia codzienna praktyka za-

kładowa, gdzie przecież kontrola ilościowa stanu zapasów danego materiału odbywa się w pierwszym rzędzie z punktu widzenia łącznej posiadanej ilości w porównaniu z N_{zmax} a dopiero w drugiej kolejności z punktu widzenia jego przeznaczenia na poszczególne cele zużycia. Prowadzenie kontroli finansowej działalności zaopatrzenia, tak w momencie powstania zaangażowania jak i faktycznego wykonania zakupu, byłoby znakomicie ułatwione przy zastosowaniu kontroli jedynie w branżach i ważniejszych indywidualnych materiałach, tym bardziej, że zasadniczym układem planu zaopatrzenia jest układ branżowy.

Uwagi powyższe nie rozwiązują oczywiście sprawy techniki opracowywania norm zapasów materiałowych, a wskazują jedynie na możliwości różnorodnego podejścia do normowania zapasów. W każdym jednak wypadku, zasadnicze znaczenie dla opracowania właściwych norm zapasu ma wybór prawidłowej metody normowania zapasów indywidualnych materiałów.

Na marginesie wspomnieć należałoby jeszcze o niewłaściwym stosowaniu norm zapasów w planowaniu. Mianowicie przy opracowywaniu planu szczegółowego instrukcja każe porównywać stan zapasu w indywidualnych materiałach z normą zapasu, a nadwyżkę przeznaczać do upłynnienia. Zachodzi tutaj nieporozumienie, gdyż norma zapasu jest pojęciem odnoszącym się do branży, do grupy układu rodzajowego, jest wielkością średnią, natomiast w odniesieniu do indywidualnego materiału mówić możemy tylko o normie zapasu minimalnego i maksymalnego. Zapas ponadnormatywny wystąpi tutaj w przypadku przekroczenia zapasu maksymalnego. Oczywiście zastosowanie w szczegółowym planie zaopatrzenia tego prawidłowego sposobu dla rozliczeń z posiadanego zapasu stanowić może pewną trudność, jeżeli większość materiałów na 1 stycznia wykazuje stan zbliżony do maksimum, jednak porównywanie tego stanu z normą zapasu (wielkością teoretyczną) jest dużym uproszczeniem i nie powinno mieć miejsca.

Z sytuacji obecnej na odcinku normowania zapasów materiałowych wynika, że zagadnieniu temu poświęcić trzeba jeszcze sporo wysiłku zarówno przy pracach metodologicznych jak i przy popularyzacji znaczenia norm zapasów. Wysiłek ten jednak należy podjąć, gdyż dobrze opracowane normy zapasów są najważniejszym środkiem w walce o uporządkowanie gospodarki zapasami w walce o wyzwolenie dla naszej gospodarki poważnych rezerw materiałowych, tkwiących bezproduktywnie w nadmiernych zapasach.

**PRASA GOSPODARCZA TO NAJLEPSZY DORADCA W PRACY
ZAWODOWEJ**

Normowanie części zapasowych maszyn i urządzeń przedmiotów nietrwałych i opakowań (artykuł dyskusyjny)

Normowanie zapasów części zapasowych maszyn i urządzeń, przedmiotów nietrwałych oraz opakowań nie ma dotychczas ustalonej metody.

Wszelkie rozważania metodologiczne przeprowadzane w ostatnich czasach ograniczały się do ustalania właściwych metod normowania zapasów materiałów zużywanych w sposób ciągły, a więc zaliczanych do grup układu rodzajowego R.P.K. „materiały podstawowe“, „materiały pomocnicze“ względnie „paliwo“.

Instrukcje w zakresie normowania zapasów materiałowych wydawane dotychczas przez PKPG czy CUGM poświęciły zbyt mało miejsca zagadnieniu zapasów części zapasowych, przedmiotów nietrwałych i opakowań, wskutek czego ustalanie normy czasowej, czy normatywu finansowego dla tych grup napotykało na poważne trudności wynikające z braku należytego rozeznania problemu.

Trzeba sobie wyraźnie zdać sprawę, że materiały zaliczone do przedmiotów nietrwałych, części zapasowych i opakowań nie dadzą się generalnie podporządkować przepisom o normowaniu materiałów zaliczonych do pozostałych grup rodzajowych, gdyż na kształtowanie się zapasów wpływają tu również inne czynniki poza ekonomiką partii dostawy i cyklicznością dostaw. Ponadto struktura grup „przedmioty nietrwałe“ i „opakowania“ jest złożona gdyż rozróżnia się w ramach tej samej grupy przedmioty nietrwałe w magazynie i w użytkowaniu — opakowania sprzedawane, wypożyczane w magazynie i wypożyczane w użytkowaniu. O ile na przykład przedmioty nietrwałe w magazynie mogłyby być normowane na zasadach abowiązujących w stosunku do ustalania norm dla materiałów podstawowych i pomocniczych, o tyle w odniesieniu do przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu decydować będzie przede wszystkim długość okresu ich użytkowania. Podobnie przedstawia się sprawa opakowań wypożyczanych w magazynie i w użytkowaniu.

Doświadczenia lat ubiegłych, a w szczególności poczynione przy ustalaniu norm zapasów na rok 1954 wykazały, że ustalenie właściwej metody jest rzeczą konieczną i pilną, że opieranie się na danych bilansowych, jak to czyniono dotychczas jest rzeczą zwodniczą, gdyż prowadzi do stałego z roku na rok podwyższania normatywu na sfinansowanie zapasów materiałowych objętych omawianymi grupami układu rodzajowego.

Na wzrost wartości zapasów, o których mowa, wpływa bardzo wiele czynników, jak gromadzenie się części zapasowych pochodzących z rozbioru nieużytecznych maszyn i urządzeń, nieprzeprowadzanie amortyzacji przedmiotów nietrwałych czy opakowań wypożyczanych mimo ich całkowitego zużycia itd. Krótko mówiąc, główną przyczyną narastania faktycznych, czy po-

zornych zapasów w tych grupach jest generalnie biorąc brak rozeznania co do stanu faktycznego, spowodowany brakiem metody właściwego ustalania normy zapasu.

Jeżeli przedsiębiorstwo, branżowy centralny zarząd, a następnie ministerstwo i CUGM dokonują corocznie opracowań mających na celu ustalenie, jakie zapasy należy uznać za właściwe w odniesieniu do poszczególnych ważniejszych pozycji w grupie materiałów podstawowych czy pomocniczych, to równocześnie przyjmuje się normę wartościową dla całej grupy przedmiotów nietrwałych, wychodząc ze stanu faktycznego i nie mając rozeznania, w jakim stopniu stan ten jest gospodarczo uzasadniony.

A przecież w wielu wypadkach wartościowa norma zapasu przedmiotów nietrwałych jest równa lub nawet większa od normy zapasu materiałów podstawowych.

Zapewne, że branie pod lupę każdego poszczególnego przedmiotu nietrwałego i ustalanie dla niego indywidualnej normy w praktyce nie może mieć miejsca, gdyż wobec olbrzymiej różnorodności pozycji, praca taka pochłonięłaby mnóstwo czasu. Niemniej jednak istnieje konieczność ustalenia takiej metody, która by przy stosunkowo niewielkiej pracochłonności dała przede wszystkim pogląd na to, jaki zapas należy uważać w danych warunkach ekonomicznych za słuszny. Mając odpowiedź na to pytanie, można następnie określić jaką wartość przedstawiają w danej grupie zapasy nadmierne nieuzasadnione gospodarczo, poddać je analizie i wyciągnąć wnioski co do ich zagospodarowania w celu likwidacji nadmiarów.

Znalezienie właściwej metody nie jest tu rzeczą łatwą. Dostępne źródła radzieckie poruszają wprawdzie to zagadnienie, ale w sposób raczej teoretyczny, szukając rozwiązań po linii ustalenia norm indywidualnych dla poszczególnych części wymiennych, czy przedmiotów nietrwałych. Zagadnieniem tym zajmuje się również T. Choliński: Normowanie Środków Obrotowych w Przemysle, PWG — Warszawa 1953, rozdział VIII, opierając się głównie na źródłach literatury radzieckiej, jednak nie podając konkretnych wniosków co do metody, którą należy stosować. Dużo cennego materiału rzucającego światło na interesujące nas zagadnienie podaje w swoim artykule K. Krygier — Jak planować przedmioty krótkotrwale i mało cenne? — Gospodarka Materialowa Nr 10 (44), październik 1952 r.

Projekty metod normowania części zapasowych maszyn i urządzeń, przedmiotów nietrwałych oraz opakowań zostały opracowane przez CUGM w ramach prac nad nową uproszczoną metodą normowania zapasów. Żadna metoda, choćby obmyślona w sposób precyzyjny i logiczny nie może być uznana za dobrą, dopóki nie zostanie wypróbowana w praktyce gospodarczej.

W obecnej chwili prace doświadczalne, poprzedzające wprowadzenie metody w formie obowiązującej, są w toku. Aby jednak nie ograniczać doświadczeń do niewielkiej ilości jednostek gospodarczych, którym CUGM przesłał egzemplarze wzorów do wypróbowania, w ramach niniejszego artykułu Czytelnicy mają możliwość zapoznania się z projektami metod, które mogą wypróbować u siebie w zakładach pracy, a uwagami podzielić się z Czytelnikami „Gospodarki Materialowej”.

Do ustalenia projektu normy zapasu dla czę-

ści zapasowych maszyn i urządzeń służy formularz podany w tablicy Nr 1. Formularz dzieli się na 3 części, które kolejno omówimy.

Część I służy dla orientacji, jak kształtowały się zapasy w tej grupie w latach ubiegłych i w jakiej wartości zaplanowano zapasy na rok 1954.

Wartość maszyn i urządzeń z rubr. 6 należy podawać brutto, to znaczy bez amortyzacji.

Liczby do rubryki 7 otrzymuje się z wyliczenia stosunku procentowego liczb z rubr. 5 do liczb z rubr. 6.

TABLICA NR 1
CZĘŚCI ZAPASOWE MASZYN I URZĄDZEŃ
I. Tabela statystyczno-porównawcza w tys. zł.

L.p.	T r e ś ć	1952		1953		1954
		plan	wykon.	plan	wykon.	plan
1	Stan na 1.I.	1 500	1 500	1 800	1 800	1 900
2	Zakup	3 200	300	3 600	3 500	3 600
3	Zużycie	3 000	2 700	3 500	3 300	3 600
4	Uplynnienia (sprzedaż)	100	—	200	100	300
5	Stan na 31.XII.	1 600	1 800	1 700	1 900	1 600
6	Wartość maszyn i urządzeń	×	38 000	×	40 000	38 500
7	Stosunek % wartości części do wart. maszyn i urządzeń	×	4,7	×	4,7	4,2
8	Wskaźnik czasowy w dn.	×	240	×	190	160

II. Ważniejsze części zapasowe i okres ich magazynowania

L.p.	Nazwa części	przec. okres magazynowania	% wartości	liczby wyliczeniowe kol. 3 × kol. 4	uzasadnienie
1	2	3	4	5	6
1	a	120	30	360	import bezp. pracy
2	b	360	25	9 000	
3	c	60	25	1 500	
4	inne. przeciętnie	90	20	1 800	
5	średnio-ważony wskaźnik czasowy w dniach	159	100	15 900	

III. Planowanie normy zapasu na 1955 r.

A.

a) planowane zużycie	3 600	a) plan. stan zapasu na 1.I.55	1 600
b) wartość maszyn i urz. dż.	42 000	b) zakup	+ 3 990
c) norma zapasu przy wskaźn. czas. 159 dni	1 590	c) zużycie	— 3 600
d) stosunek % wartości zapasu do wart. maszyn i urz. dż.	3,8	d) upłynnienie	— 400
		e) stan na 31.XII.55 (norma)	1 590

B.

Części zapasowe maszyn i urządzeń

Ustala się dla całej grupy układu rodzajowego wspólną normę wartościową. Wskaźnik czasowy normy zapasu ma tu znaczenie pomocnicze. Oprócz wskaźnika czasowego wprowadza się jeszcze jeden wskaźnik orientacyjny: stosunek procentowy wartości części zapasowych do wartości maszyn i urządzeń.

Wskaźnik czasowy wyrażony w dniach (rubryka 8) odpowiada na pytanie: na ile dni zużycia wystarczał przeciętny zapas w danym roku.

Liczby do rubryki 8 otrzymuje się drogą następującego wyliczenia:

$$\text{rubr. 8} = \frac{\text{rubr. 5} \times 360}{\text{rubr. 3}}$$

Część II służy do ustalenia długości okresu magazynowania poszczególnych części.

Części zapasowe łączy się w grupy według długości okresu ich magazynowania. Nie należy kuścić się o drobiazgową dokładność, a raczej o to by ilość grup ograniczyć do minimum, pod warunkiem, że materiały łączone w jedną grupę będą zbliżone do siebie specyfiką i będą wymagały pozostawiania na składzie przez mniej więcej równy okres czasu. Po wprowadzeniu do wzoru odpowiednich liczb sumuje się kol. 5 wzoru. Suma kol. 4 musi zawsze równać się 100. Średnioważony wskaźnik w dniach wpisany u dołu kol. 3 jest równy kol. 5 podzielonej przez 100. Grupy materiałów podane w przykładzie nie powinny nikogo sugerować, tak samo jak i przeciętny okres magazynowania. Łączenie materiałów w grupy, zarówno jak i przeciętny okres magazynowania zależy od specyfiki danego przedsiębiorstwa i danego przemysłu. Może tu wchodzić w grę cały szereg czynników, jak warunki bezpieczeństwa (liny wyciągowe w kopalniach), żywotność danej części, konieczność utrzymywania rezerwy na wypadek awarii, specyficzne warunki produkcji i dostaw danej części (filce dla przemysłu papierniczego) itp.

Od właściwego połączenia w grupy i określenia przeciętnego okresu magazynowania zależy prawidłowy wynik końcowy.

Część III służy do zaplanowania normy zapasu na rok 1955 dla grup. W punkcie A należy podać planowane zużycie roczne, a następnie planowaną na koniec roku wartość maszyn i urządzeń brutto.

Norma zapasu przy wskaźniku czasowym wskazanym w cz. II i planowanym zużyciu na rok 1955 jest wynikiem działań arytmetycznych:

$$\text{norma} = \frac{\text{pl. zużycie} \times \text{wskaźnik}}{360}$$

Stosunek procentowy wartości normy zapasu do wartości maszyn i urządzeń wylicza się analogicznie jak w części I.

W punkcie B przeprowadza się wyliczenie na zasadzie „drabinki finansowej”. Dla uzupełnienia potrzebnych danych należy w pierwszym rzędzie ustalić wartość części zapasowych przeznaczonych do upłynnienia w roku 1955, a następnie wyliczyć wartość planowanego zakupu według wzoru: $b = e + d + c - a$.

Norma zapasu w wyrazie ilościowym wyliczona na podstawie wskaźnika czasowego ustalonego w części II wzoru i planowanego rocznego zużycia powinna być porównana z aktualnym stanem faktycznym. Według przyjętych do przykładu liczb, norma wartościowa zapasu jest zbliżona do stanu planowanego na koniec roku 1954. Niemniej na podstawie kształtowania się zapasów w latach ubiegłych widzimy, że faktyczne stany na koniec roku z reguły były wyższe od planowanych i wykazują stałą tendencję wzrastającą. Stwierdzić ponadto można, że przyczyną tego stanu rzeczy było z jednej strony niewykonanie w pełni planu zużycia (można zatem wnosić, że planowano zbyt duże zużycie), z drugiej strony niewykonanie w pełni założeń co do upłynnienia zbędnych, względnie nadmiernych zapasów. Spostrzeżenia te należy poddać głębszej analizie, urealnić na podstawie doświadczeń z lat ubiegłych wartość planowanego zużycia na rok 1955, a następnie ustalić, które części należy upłynnić i sporządzić plan ich operatywnego upłynnienia.

Przedmioty nietrwałe

W grupie przedmiotów nietrwałych wyraźnie zaznaczają się dwie podgrupy, a mianowicie: przedmioty w magazynie i przedmioty w użytkowaniu. Podgrupy te różnią się od siebie zasadniczo, gdyż pierwsza z nich posiada z naszego punktu widzenia wszelkie cechy materiałów zaopatrzeniowych, a normowanie zapasów może tu przebiegać w sposób analogiczny jak w odniesieniu do materiałów podstawowych, czy pomocniczych, gdyż decyduje tu głównie wielkość ekonomicznej partii dostawy, cykliczność dostaw oraz wielkość i częstotliwość pobieranych partii do użytkowania. Natomiast druga podgrupa nosi cechy majątku trwałego. Wprawdzie system amortyzacji jest tu znacznie uproszczony, niemniej przedmioty nietrwałe w użytkowaniu nie mają cech materiałów zaopatrzeniowych, a przy ustalaniu normy zapasu czynnikiem decydującym jest okres ich użytkowania.

Dlatego chcąc osiągnąć prawidłowe ustalenie normy zapasu dla przedmiotów nietrwałych należałoby określić odrębną normę dla przedmiotów w magazynie — na zasadach ogólnych, odrębną dla przedmiotów w użytkowaniu na zasadach specjalnych. Wprowadzenie powyższej tezy napotyka jednak na trudności, gdyż na szczeblu centralnego zarządu w skumulowanym bilansie przedmioty nietrwałe figurują w jednej pozycji, choć w bilansach przedsiębiorstw istnieje podział na przedmioty w magazynie i w użytkowaniu. W chwili obecnej nie jest jeszcze kwestią przesadzoną czy Ministerstwo Finansów wyrazi zgodę na rozgraniczenie w bilansach skumulowanych tych dwóch podgrup, co w konsekwencji umożliwiłoby ustalenie odrębnych norm i normatywów finansowych, czy też pozostanie przy obecnym systemie. Dlatego projekt normowania przedmiotów nietrwałych opracowano w dwóch wersjach.

Wersja I przy założeniu, że ustala się odrębną normę dla przedmiotów w magazynie, odrębną dla przedmiotów w użytkowaniu. Przedmioty w magazynie normowane są wówczas na zasadach ogólnych, wzór zaś zawierający projekt formularza do ustalania norm (tablica Nr 2) dotyczy tylko przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu.

Wzór podany na tablicy Nr 2 jest oparty na podobnych zasadach co poprzedni, dotyczący części zapasowych maszyn i urządzeń z tym, że w części I jako wskaźnik orientacyjny wprowadza się wartość przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu na 1 pracownika.

Część II wypełnia się w sposób analogiczny jak we wzorze Nr 1. Część III jest również oparta na tych samych zasadach co we wzorze Nr 1 z tą różnicą, że zamiast stosunku procentowego wyprowadza się wskaźnik orientacyjny wartości przedmiotów nietrwałych na 1 pracownika.

TABLICA Nr 2

I. Tabela statystyczno-porównawcza w tys. zł

L.p.	T r e ś ć	1952		1953		1954
		plan	wykon.	plan	wykon.	plan
1	Stan na 1.I.	2 800	2 800	3 500	3 500	4 000
2	Oddano do użytkow.	5 900	5 700	6 300	6 300	8 100
3	Zużycie	5 600	5 000	6 100	5 800	8 300
4	Stan na 31.XII.	3 100	3 500	3 600	4 000	3 800
5	Przec. stan zatrudnienia	630	618	660	652	675
6	Wartość przedm. nietr. na 1 pracownika	4,92	4,69	5,45	6,13	5,63
7	Wskaźnik czasowy w dniach	200	252	212	249	165

II. Ważniejsze przedmioty i przec. okres ich użytkowania

L.p.	Nazwa przedmiotu	przec. okres użytkowania w dniach	% wartości	liczby wyliczeniowe kol. 3 × kol. 4	Uwagi
1	2	3	4	5	6
1	a	180	20	3 600	
2	b	60	25	1 500	
3	c	360	15	5 400	
4	d	90	25	2 250	
5	inne przeciętnie	120	15	1 800	
6	średnio-waż. wskaźnik czas.	146	100	14 550	

III. Planowanie normy zapasu na 1955 rok

A.

a) planowane zużycie	8 500
b) planowane zatrudnienie	700
c) norma zapasu przy wskaźn. czasowym 146 dni	3 447
d) wartość przedm. nietr. na 1 pracownika	4,92

B.

a) stan na 1.I.1955	3 800
b) oddano do użytkow.	+ 8 119
c) zużycie roczne	— 8 500
d) stan na 31.XII.55 (norma)	3 447

W punkcie B nie ma pozycji „upłynięcie“, gdyż w zasadzie nie przewiduje się upłynięcia na zewnątrz przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu.

Wersja II przy założeniu, że ustala się wspólną normę dla całej grupy przedmiotów nietrwałych. W danym wypadku posługiwać się należy wzorem podanym na tablicy Nr 3.

Część I zawiera jedynie półroczne stany zapasów wg bilansu, stan zatrudnienia i wartość przedmiotów nietrwałych przypadającą na 1 pracownika.

Część II dzieli się na dwa punkty z uwagi na to, że nie można łączyć w takie same grupy przedmiotów na składzie i w użytkowaniu. W pierwszym bowiem wypadku decydują warunki zaopatrzenia, w drugim okres użytkowania.

Część III jest szerzej rozbudowana. Punkt A zawiera ustalenie danych niezbędnych do przeprowadzenia rozrachunku w p. B.

Punkt „B“ podaje „drabinę finansową“ przy założeniu, że przedmioty nietrwałe amortyzowane są w 50% przy oddaniu ich do użytkowania, a odpisanie dalszych 50% następuje po całko-

witym zużyciu. Rachunek przeprowadza się równolegle dla przedmiotów w magazynie i w użytkowaniu:

lit. a) stan na 1. I. 55 r. to planowana wartość przedmiotów nietrwałych z części I, rozbita na wartość przedmiotów, w magazynie i w użytkowaniu.

lit. c) przedmioty oddane do użytkowania z magazynu w pełnej wartości wchodzi do użytkowania w wartości 50%. Do wyliczenia przystąpić należy w sposób następujący:

— przedm. w użytkowaniu (przykładowo):

norma zapasu	8 350
zużycie	+ 800
stan początkowy	— 2 200
oddano do użytkowania	= 5 950

$$(c = f + e - a)$$

— przedmioty w magazynie

$$(\text{przykładowo } 5,950 \times 2 = 11,900)$$

lit. d) wartość przedmiotów przeznaczonych do upłynięcia przenosi się z punktu A;

lit. f) normę zapasu tak dla przedmiotów w magazynie, jak i w użytkowaniu przenosi się z punktu A;

lit. b) wartość planowanego zakupu przedmiotów nietrwałych otrzymuje się drogą następującego wyliczenia:

(przykładowo):

norma zapasu	1.386
odd. do użytkowania	+ 11.900
do upłynięcia	+ 200
stan początkowy	- 1.500
planowany zakup	11.986

$$(b = f + c + d - a)$$

Punkt C — „ogółem“

lit. a) norma zapasu stanowi sumę ustalonych w punkcie B norm dla przedmiotów w magazynie i w użytkowaniu

lit. b) „zużycie“ — Wyprowadzenie łącznej wartości zużycia przedmiotów nietrwałych w magazynie i w użytkowaniu ma na celu wyliczenie średnioważonego wskaźnika czasowego w dniach dla całej grupy układu rodzajowego „przedmioty nietrwałe“. Ponieważ przedmioty w magazynie nie są zużywane, lecz oddawane do użytkowania, dlatego w celu otrzymania wartości zużycia w całej grupie należy dodać wartość przedmiotów w magazynie oddanych do użytkowania do wartości planowanego zużycia przedmiotów w użytkowaniu;

lit. c) wskaźnik czasowy wylicza się na podstawie zużycia (lit. b) i normy zapasu;

lit. d) wskaźnik wartości na 1 pracownika wylicza się na podstawie normy zapasu (lit. a) i planowanego stanu zatrudnienia.

Opakowania

Zgodnie z obowiązującymi przepisami rozróżnia się 3 grupy opakowań:

1. opakowania podstawowe
2. opakowania wypożyczane
3. opakowania sprzedawane

W ramach niniejszego artykułu nie będziemy zajmować się w ogóle grupą pierwszą, gdyż opakowania podstawowe, związane bezpośrednio z danym wyrobem — przykładowo: puszki do konserw, butelki do perfum itp. — księguje się i normuje w ramach grupy materiałów podstawowych. Zajmiemy się tu dwiema dalszymi grupami pod wspólną nazwą „opakowania wysyłkowe“.

Z grupy drugiej wyłączyć należy opakowania zaliczone do środków trwałych, a do normowania przyjąć tylko te, które księgowo ujęte są w grupie rodzajowej RPK „opakowania“ i tym samym zaliczone do środków obrotowych. Dlatego, ilekroć w dalszym ciągu będzie mowa o opakowaniach wypożyczanych, należy rozumieć, że chodzi tu o opakowania nie zaliczone do środków trwałych. Można by tu przeprowadzić analogię pomiędzy przedmiotami nietrwałymi, traktując opakowania wysyłkowe, sprzedawane w sposób podobny do przedmiotów nietrwałych w magazynie, a opakowania wypożyczane dopóki pozostają w magazynie również w sposób analogiczny jak przedmioty nietrwałe w magazynie, z chwilą zaś ich wydania do użyt-

kowania, jak przedmioty nietrwałe w użytkowaniu.

Sprawa byłaby zupełnie prosta i na tym można by uznać temat za wyczerpany, gdyby można było z całą pewnością stwierdzić, że nastąpi księgowo wyodrębnienie tych poszczególnych podgrup w skumulowanych bilansach na szczeblu branżowego centralnego zarządu i resortu.

Wówczas zarówno opakowania wysyłkowe sprzedawane jak i wypożyczane pozostające w magazynie normuje się na zasadach ogólnych, a opakowania wypożyczane w użytkowaniu na zasadach przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu według wzoru podanego na tablicy Nr 2.

W wypadku jednak, gdy wyodrębnienie księgowe nie nastąpi, nie można przeprowadzić pełnej analogii do sposobu normowania przedmiotów nietrwałych podanego w drugiej wersji. Zasadniczą rozbieżność stanowi tu okoliczność, że w grupie „opakowania“ znajdują się również opakowania sprzedawane, których wartość zostaje całkowicie spisana w ciężar kosztów z chwilą wydania z magazynu, podczas gdy opakowania wypożyczane z chwilą wydania do użytkowania amortyzuje się w 50%.

Dlatego wzór podany na tablicy Nr 3 jest tu niewystarczający i wymaga dodatkowego wprowadzenia jeszcze wyliczeń dla opakowań sprzedawanych. Wzór służący do ustalenia normy zapasu dla grupy „opakowania“ podany został na tablicy Nr 4.

Jak widać z podanego przykładu, różnica pomiędzy wzorem Nr 3 i wzorem Nr 4 polega na rozbudowaniu części II i III. Najbardziej rzuca się w oczy różnica w punkcie B, części III, gdzie opakowania sprzedawane stanowią zamkniętą w sobie całość, podczas gdy opakowania wypożyczane w magazynie i w użytkowaniu łączą się ze sobą poprzez punkt c, gdzie wartość opakowań oddanych do użytkowania podlega 50% amortyzacji z chwilą wydania ich z magazynu, podobnie jak ma to miejsce przy przedmiotach nietrwałych.

Wskaźnik orientacyjny przyjęto tu inny, niż przy przedmiotach nietrwałych, a mianowicie stosunek procentowy wartości opakowań do wartości produkcji podlegającej opakowaniu, przy czym należy podkreślić, że w przedsiębiorstwach nawet o podobnym zakresie działania może on kształtować się różnie, w zależności od specyficznych warunków.

Opracowanie projektów norm zapasu dla omawianych grup układu rodzajowego powinno przebiegać oddolnie, to znaczy, że podane wzory powinno opracować przedsiębiorstwo. Duża ilość wzorów może sprawić wrażenie, że opracowania te będą bardzo pracochłonne, ale kto uważnie przeczytał niniejszy artykuł, nie postawi tego zarzutu, gdyż:

- a) w praktyce wypełniać się będzie tylko 3 wzory a nie 4,
- b) w odniesieniu do całej grupy układu rodzajowego wypełnia się tylko jeden wzór,
- c) wyliczenia są proste i nie wymagają dokonywania żmudnych działań arytmetycznych. Pe-

TABLICA NR 3

PRZEDMIOTY NIETRWAŁE

I. Tabela statystyczno-porównawcza w tys. zł

L.p.	Treść	1.I. 1952 r.	30.VI. 1952 r.	31.XII. 1952 r.	30.VI. 1953 r.	31.XII. 1953 r.	30.VI. 1954 r. plan	31.XII. 1954 r. plan
1	Stan zapasów	3 100	3 400	3 300	3 700	3 500	3 600	3 700
2	Stan zatrudnienia	610	615	618	623	625	630	635
3	Wartość przedmiotów nietrwałych na 1 pracownika	5,1	5,5	5,3	5,9	5,6	5,7	5,8

II a. Ważniejsze przedmioty i okres ich magazynowania

L.p.	Nazwa przedmiotu	przec. okres magazynowania	% wartości	liczby wyliczeniowe kol. 3×kol. 4	U w a g i
1	2	3	4	5	6
1	a	30	20	600	
2	b	445	15	675	
3	c	60	20	1 200	
4	d	25	25	625	
5	inne przeciętnie	60	20	1 200	
6	średnio-ważony wskaźnik czasowy	43	100	4 300	

II b. Ważniejsze przedmioty i przeciętny okres ich użytkowania

L.p.	Nazwa przedmiotu	przec. okres użytkowania	% wartości	liczby wyliczeniowe kol. 3×kol. 4	U w a g i
1	2	3	4	5	6
1	a	180	20	3 600	
2	b	60	25	1 500	
3	c	360	15	5 400	
4	d	90	25	2 250	
5	inne przeciętnie	120	15	1 800	
6	średnio-ważony wskaźnik czasowy	146	100	14 550	

III. Planowane normy zapasu na rok 1955

A. 1	Planowane zużycie przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu	5 800
2	Przeznaczono do upłynnienia (przedm. nietrw. w magazynie)	200
3	Norma zapasu przedm. w magazynie przy wskaźniku 43 dni	1 386
4	Norma zapasu przedm. w użytkowaniu przy wskaźniku 146 dni	2 350

B.	w magazynie	w użytkowaniu	C. ogółem	
a) Stan na 1.I.55	1 500	2 200	a) norma zapasu	3 736
b) Zakup	+ 11 986	—	b) zużycie	17 700
c) Oddano do użytkowania	— 11 900	+ 5 950	c) wskaźnik czasowy	71 dni
d) Do upłynnienia	— 200	—	d) wskaźn. na 1 pracown. przy zatrudn. 640	5,8
e) Zużycie	—	— 5 800		
f) Norma zapasu	1 386	2 350		

TABLICA NR 4

OPAKOWANIA

I. Tabela statystyczno-porównawcza w tys. zł

Lp.	Treść	1.I.52	30.VI.52	31.XII.52	30.VI.53	31.XII.53	30.VI.54 plan	31.XII.54 plan
1	Stan zapasów	1 200	1 350	1 250	1 400	1 350	1 400	1 400
2	Stan zatrudnienia	610	615	618	623	625	630	635
3	Stosunek % wartości opakowań do wartości produkcji podlegającej opakowaniu	1,97	2,19	2,02	2,24	2,16	2,22	2,20

II. Ważniejsze opakowania

	Lp.	Nazwa opakowania	przec. okres magazynowania (użytkowania)	% wartości	liczby wyliczenia we kol. 3 × × kol. 4	U w a g i
	1	2	3	4	5	6
a. sprzedawane i okres ich magazynowania	1	a	50	45	2 250	
	2	b	60	30	1 800	
	3	inne przeciętnie	45	25	1 125	
	4	średnio-ważony wskaźnik czas.	52	100	5 175	
b. wypożyczane i okres ich magazynowania	1	a	45	20	900	
	2	b	60	30	1 800	
	3	c	30	40	1 200	
	4	inne przeciętnie	50	10	500	
	5	średnio-ważony wskaźnik czas.	44	100	4 400	
c. wypożyczone i okres ich użytkowania	1	a	720	50	36 000	
	2	b	540	25	13 500	
	3	inne przeciętnie	180	25	4 500	
	4	średnio-ważony wskaźnik czas.	540	100	54 000	

III. Planowane normy zapasu na rok 1955

A. 1	Planowane zużycie opakowań sprzedawanych	4 100
2	Planowane zużycie opakowań wypożyczanych w użytkowaniu	400
3	Przeznaczone do upłynnienia opakowania sprzedawane	100
4	Przeznaczone do upłynnienia opakowania wypożyczane w magazynie	50
5	Norma zapasu opakowań sprzedawanych przy wskaźniku czas. 52 dni	592
6	Norma zapasu opakowań wypożyczanych w magaz. przy wskaźn. czas. 44 dni	98
7	Norma zapasu opakowań wypożyczanych w użytkow. przy wskaźn. czas. 540 dni	600

B.	sprzedawane	wypożyczane w magaz.	wypożyczane w użytkow.	C. ogółem	
a. Stan na 1.I.55	600	200	600	a. Norma zapasu	1 290
b. Zakup	+ 4 192	+ 748	—	b. Zużycie	5 300
c. Odd. do użytkow.	—	— 800	+ 400	c. Wskaźnik czasowy	87 dni
d. Do upłynnienia	— 100	— 50	—	d. Stosunek % wartości opakowań do wartości produkcji podlegającej opakowaniu (62,500 tys. zł)	
e. Zużycie	— 4 100	—	— 400		
f. Norma zapasu	592	98	600		2,06

wną trudność może początkowo stanowić właściwe powiązanie liczb w części III punkt B, we wzorach Nr 3 i 4, trudność ta jednak da się pokonać po uważnym przeczytaniu objaśnień i sprawdzeniu przykładowo podanych wyliczeń.

Pozostaje jeszcze do omówienia zagadnienie skumulowania wniosków na szczeblu branżowego centralnego zarządu. Kumulacja tego rodzaju musi być dokonana przy składaniu wniosków do centralnego zarządu (departamentu) zaopatrzenia nadrzędnego resortu oraz do Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

Skumulowanie pierwszej części wzorów nie przedstawia w ogóle trudności. Liczby z poszczególnych przedsiębiorstw dodaje się, a wskaźniki wyprowadza się łącznie w skali centralnego zarządu.

Zasadniczą trudność stanowić będzie skumulowanie poszczególnych punktów części drugiej,

II b. Ważniejsze opakowania wypożyczane i okres ich magazynowania

L.p.	przec. okres magazynowania	% wartości	liczby wyliczen. kol. 2 x kol. 3	w tym ważniejsze materiały
1	2	3	4	5
1	30	10	300	różne
2	40	15	600	puszki blaszane
3	45	12	540	worki papierowe
4	50	25	1 250	skrzynki sosnowe
5	55	13	715	worki jutowe
6	60	20	1 200	beczki sosnowe
7	75	5	375	różne
	50	100	4 980	

gdyż pozycje poszczególnych opracowań przed siębiorstw będą zawierały inne materiały, a może się zdarzyć, że te same materiały ze względu na różną specyfikę przedsiębiorstw będą miały różny okres magazynowania, względnie użytkowania. Dlatego należy odstąpić od zasady ścisłej zgodności arytmetycznej i stworzyć grupy według przybliżonych okresów magazynowania, względnie użytkowania.

Przykładowo: tabela obok, gdzie średnioważony wskaźnik czasowy (okres magazynowania) wyniesie 50 dni.

Materiały wymienione w kolumnie 5 stanowią tylko orientacyjne wyjaśnienie danej pozycji; gdyż oprócz nich pozycja może zawierać szereg innych materiałów o mniejszej wartości.

W części III skumulowanego wzoru, pewne pozycje, jak planowane zużycie, czy wartość materiałów przeznaczonych do upłynnienia będą wynikiem sumowania, natomiast normy zapasu wyliczyć należy w oparciu o wskaźniki czasowe otrzymane w części II.

Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej zamierza wyżej opisaną metodę normowania części zapasowych maszyn i urządzeń, przedmiotów nietrwałych oraz opakowań przyjąć za punkt wyjścia do instrukcji o normowaniu zapasów materiałowych, dlatego we własnym dobrze zrozumiałym interesie pracowników służby zaopatrzenia jednostek wszystkich szczebli leży zapoznanie się z zasadami proponowanej metody, a następnie wypróbowanie jej na swoim terenie pracy. Zasady, na których została oparta wyżej opisana metoda, są nowe, a szerokie wypróbowanie projektu w terenie na wszystkich szczeblach gospodarki państwowej przed wprowadzeniem go w życie, da możliwość poczynienia odpowiednich korekt i uzupełnień. Dlatego, poddając zagadnienie pod ogólną dyskusję liczymy na to, że nasi Czytelnicy wezmą w niej liczny i owocny udział.

Z ZAGADNIEŃ REALIZACJI

Mgr WŁODZIMIERZ KRZEMIŃSKI

Interwencyjne magazyny skór garbowanych

(głos w dyskusji*)

Uchwały IX Plenum KC PZPR i tezy do dyskusji na II Zjazd Partii zwróciły baczniejszą niż dotychczas uwagę na te gałęzie wytwórczości, które służą zaspokajaniu bieżących konsumpcyjnych potrzeb najszerszych rzesz społeczeństwa. Konsument został nie tylko upoważniony, ale wezwany do stawiania wymagań przemysłom, pracującym na jego codzienne potrzeby. Jednym z ważniejszych przemysłów tego rodzaju jest przemysł oparty na surowcu skórzanym. A więc: obuwnictwo, galanteria i pokrewne. Wymagania pod adresem tych branż rosną i będą rosnać, przemysły te muszą więc zapewnić sobie możli-

wości sprostania wymaganiom konsumentów, zorganizować i udoskonalić system zaopatrzenia w surowiec.

Artykuł mgr Lubieńskiego w nr. 24/53 „Gospodarki Materiałowej” naświetlił w sposób wyraźny trudności „skórzanego problemu”, z którymi boryka się zarówno przemysł garbarski, obuwniczy, artykułów skórzanych, jak i dystrybutorzy skór (CHPS). Sytuacja na tym odcinku jest bardzo daleka od pojęć systematycznego, planowego zaopatrzenia i poddanie jej pod dyskusję w celu znalezienia środków zaradczych jest kwestią nad wyraz palącą.

Jaka jest główna przyczyna faktu, że garbarnie pracują nerwowo i nie wykonują swych planów asortymentowych, że fabryki obuwia pracują je-

*) patrz Nr 24 z r. 1953 „Gospodarka Materiałowa” — artykuł mgr Lubieńskiego pt. „Zmienić system zbytu i zaopatrzenia w skóry garbowane”.

szcze bardziej nerwowo i uganiają się po całej Polsce za odpowiednimi skórami, pozostawiając w szufladach całe rejonowe planowanie, nieprzystające już od pierwszych dni realizacji? Ze skóry są w jednym zakładzie szpaltowane (ścieniane), a w innym brak skór grubych, że wierzchy obuwia wzmacnia się podszewką skórzaną zamiast tekstylnej, bo skóra wierzchowa jest cienka, a znów kiedy indziej obuwie „wychodzi” za ciężkie, bo skóra wierzchowa była za gruba?

Zdaniem naszym — przyczyną tą jest nieprecyzyjne planowanie w przemyśle garbarskim i w skupie skór surowych. Gdyby osiągnięcie precyzji takiej, o jakiej będziemy mówić, było możliwe, nie trzeba by było szukać rozwiązań po linii organizacji zbytu i zaopatrzenia.

Istota problemu jest następująca: przemysł obuwniczy opracowuje swój plan produkcyjny, schodząc aż do poszczególnych wzorów obuwia, a więc z uwzględnieniem kolorów, sposobu montażu itd. Warunki techniczne, ustalone dla każdego rodzaju obuwia, określają ściśle jaka musi być użyta skóra na podeszwę (rodzaj, grubość), jaka na podpodeszwę, jaka na cholewkę (rodzaj, grubość, kolor). Ze względu na wysoko zmechanizowany proces produkcji obuwia, obejmujący precyzyjne maszyny, tolerancje są minimalne. Przemysł obuwniczy jest więc w stanie, po uzgodnieniu szczegółowego planu produkcji z odbiorcami, a zwłaszcza z reprezentującą szerokie masy konsumentów Centralą Handlową Przemysłu Skórzanego, przedłożyć przemysłowi garbarskiemu zapotrzebowanie na skóry wyspecyfikowane jak najdokładniej, z podaniem kolorów i grubości (obok oczywiście rodzajów garbunku).

Z kolei, opierając się na takim zapotrzebowaniu, przemysł garbarski powinien opracować własne zapotrzebowanie na skóry surowe. Na to jednak musiałyby istnieć obiektywne, niewzruszone normy, że np. ze skóry surowej A o jak najściślej sprecyzowanych warunkach fizycznych i innych otrzymać można (i musi się otrzymać) przy odpowiednim, należycie przeprowadzonym garbunku skórę gotową A₁, A₂ albo A₃, znowu o bardzo ściśle sprecyzowanych warunkach, zrozumiałych dla dalszego odbiorcy-obuwnika.

Zapotrzebowanie przemysłu garbarskiego na skóry surowe, opracowane zgodnie ze wspomnianymi normami według wszystkich najbardziej szczegółowych, jednoznacznych wyznaczników, jak np, rodzaj, płeć i wiek zwierzęcia, rodzaj konserwacji, pora uboju, grubość, ścisłość, ewentualnie miejsce pochodzenia, standart, przeznaczenie, klasa itp. winno być wiążącą podstawą planu dostaw dla Centralnego Zarządu Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych. CZ Skupu otrzymując takie zapotrzebowanie, winien wiedzieć, jaką jego część (cały czas mówimy o planie b. dokładnie wyspecyfikowanym) pokryje skup krajowy, a jaką należy ulokować w planie importu. Na to CZ Skupu musiałby mieć możliwość planowania czyli przewidywania b. dokładnego zbiórki krajowej, a jednocześnie pewność, że część ulokowana w imporcie zostanie zrealizowana ściśle w żądanym szczegółowo asortymencie.

Przy założeniu takiego idealnego stanu rzeczy zaopatrzenie w skóry gotowe przebiegałoby następująco:

1. Przemysł obuwniczy uzgadnia asortymentowy plan produkcji obuwia ze swymi odbiorcami, następnie według tego planu (limitowanego ustalonymi wcześniej przez PKPG cyframi dostaw skór surowych i garbowanych) opracowuje dokładne zapotrzebowanie na skóry gotowe według rodzajów, grubości, kolorów z uwzględnieniem gatunków. Zapotrzebowanie takie przemysł obuwniczy składa na około 10 — 12 miesięcy przed żądanym terminem dostawy czyli zakłada się, że jakkolwiek zmiana w planie produkcji obuwia musi być przewidziana z przeszło 10-miesięcznym wyprzedzeniem.

2. Zapotrzebowanie przemysłu obuwniczego zostaje przez przemysł garbarski „przetłumaczone” na surowiec, tj. na odpowiednie skóry surowe, b. dokładnie wyspecyfikowane; przemysł garbarski uwzględnia posiadane przez siebie namoki (roboty w toku) i składa zapotrzebowanie na skóry surowe w Centralnym Zarządzie Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych na około 10 miesięcy przed terminem dostawy skór gotowych do obuwnictwa.

3. CZ Skupu uwzględnia planowany skup skór surowych krajowych a resztę zapotrzebowuje z importu w Centrali Importowo - Eksportowej „Skórimpex” w terminie około 9 miesięcy przed terminem dostawy skór gotowych do obuwnictwa. Termin 9-miesięczny jest uzasadniony tym, że około 6 miesięcy potrzeba dla zrealizowania zamówienia zagranicznego, a około 3 miesięcy trwa proces garbowania skóry.

W dalszym ciągu idealnego trybu zaopatrywania w skóry garbowane:

4. „Skórimpex” sprowadza skóry ściśle w żądanej jakości, a CZ Skupu skupuje na rynku krajowym skóry również ściśle w asortymencie planowanym, po czym dostarcza je przewidzianej w planie garbarni.

5. Garbarnia przerabia surowiec i otrzymuje z niego skóry ściśle odpowiadające planowanemu asortymentowi; skóry te otrzymuje przewidziany w planie zakład obuwniczy w żądanym terminie. Przy takiej sytuacji można zrejonizować zaopatrzenie w skóry i powiązać zakłady obuwnicze na stałe z najbliższymi położonymi garbarniami.

W rzeczywistości działa wiele czynników, które powodują odchylenia od nakreślonego trybu idealnego, a w sumie całkowicie go odrealniają, mianowicie:

1. Asortymentowy plan produkcji obuwia uzgadniany jest przez przemysł obuwniczy z odbiorcami późno, częściowo skutkiem późnego otrzymywania decyzji co do limitów surowca. W konsekwencji wyspecyfikowany plan zaopatrzenia w skóry składany jest w przemyśle garbarskim z dużym opóźnieniem.

2. Przemysł garbarski nie dysponuje sztywnymi normami technologicznymi, które pozwoliłyby bez wątpliwości „przetłumaczyć” skóry gotowe na odpowiednie, precyzyjnie wyspecyfikowane skóry surowe.

3. CZ Skupu nie może przewidzieć dokładnie zbiórki krajowej surowca i z reguły faktyczny

skup różni się co do asortymentu i jakości b. znacznie od planowanego. Z tego wynika, że zapotrzebowania, składane w „Skórimpexie“ nie są ani dokładne, ani pewne, ani złożone w odpowiednim terminie.

4. „Skórimpex“ nigdy nie jest pewien, czy otrzyma z importu skóry ściśle takie, jakie zamówił.

5. Garbarnia dostaje nie takie skóry surowe, jakie planowała, a oddając je do przerobu nigdy nie jest pewna, jakie skóry gotowe otrzyma (co do grubości, blachowości itp.)*). Jednocześnie ciągle niedobory barwników i farb kryjących, różne odcienie tych farb nie pozwalają utrzymać ciągłej produkcji skór wierzchowych w kolorach zaplanowanych.

W rezultacie zakład obuwniczy, który musi swój plan wykonać, zmuszony jest szukać odpowiednich skór nie tylko w przydzielonej sobie garbarni, ale dosłownie po całym kraju.

W proponowanym przez mgr Łubieńskiego rozwiązaniu organizacyjnym omawianego problemu dostrzegamy wiele stron ujemnych. Nie możemy zgodzić się zwłaszcza na sformułowanie, że jedną z korzyści tego systemu byłoby umożliwienie garbarniom produkcji nie takich skór, jakich potrzebuje odbiorca, lecz takich, jakie stanowią najlepsze wykorzystanie posiadanego aktualnie surowca. Stosowanie takiej zasady w jakimkolwiek przemyśle doprowadziłoby do absurdu. Myślą przewodnią każdej produkcji, a więc także garbarskiej musi być pokrycie zapotrzebowania, bo właśnie wtedy produkcja z socjalistycznego punktu widzenia jest „najkorzystniejsza“.

Jedną z odmian omawianego projektu stworzenia magazynów interwencyjnych proponuje poddanie tych magazynów gestii Central. Zarządu Skupu Surowców Skórzanych; autor spodziewa się, że jednostka ta zaopatrywałaby garbarnie lepiej, gdyby następnie sama była odbiorcą skór garbowanych. Idąc dalej po tej myśli, należałoby powierzyć skup skór surowych przemysłowi obuwniczemu, który następnie sam odbierałby skóry garbowane i „byłby sam sobie winien“, gdyby skóry te nie były dobre. Wydaje nam się, że właśnie wtedy ustalenie odpowiedzialności za jakość skór byłoby niemożliwe, bo przecież jakość ta zależy tylko w ca 50% od surowca, a pozostałe 50% wynika z materiałów pomocniczych i z samego procesu garbowania.

Mankamenty systemu centralnych magazynów skór garbowanych są niewątpliwie poważne. Oprócz wymienionych przez Łubieńskiego (może bez dostatecznego podkreślenia ich wagi), zwrócilibyśmy jeszcze uwagę na stworzenie dodatkowego ogniwa pośredniego w zaopatrzeniu przemysłu, a zwłaszcza w handlu, gdzie i bez tego łańcuch pośredników bywa dość długi. Dodatkowo ogniwo — to dodatkowy załadunek, podwójne angażowanie środków przewozowych i osób zatrudnionych w transporcie, podwójne manipulacje ewidencyjne i finansowe (dowody

*) pisze o tym Łubieński: „charakter surowca skórzanego nie pozwala na stwierdzenie bez jakichkolwiek odchyłań jego przydatności nawet w momencie otrzymania dostawy“.

przyjęcia i wysyłki, faktury, inkaso), zwiększona ilość towaru w drodze. Jednakże mimo wszystkich zastrzeżeń, których wagę doceniamy, **wypowiadamy się z całym przekonaniem za stworzeniem magazynów interwencyjnych.** Będą one złem koniecznym, ale złem mniejszym od obecnego stanu rzeczy. W chwili obecnej nie widzimy innej drogi do poprawienia sytuacji surowcowej przemysłu obuwniczego, a zapewne także i galanterijnego. Po tej samej myśli wypowiedziała się również komisja, powołana przez Min. Przemysłu Lekkiego do zbadania sprawy zaopatrzenia w skóry garbowane. Wnioski komisji, przedyskutowane gruntownie w szerokim gronie fachowców, streszczają się w następujących punktach:

1) utworzenie 3 magazynów rejonowych: w Radomiu, w Bydgoszczy i w Gliwicach;

2) podporządkowanie tych magazynów, jako odrębnych, samodzielnych przedsiębiorstw, bezpośrednio Ministerstwu Przemysłu Lekkiego, względnie — jeśli taki powstanie — Centralnemu Zarządowi Zbytu Min. Przem. Lekkiego;

3) utworzenie norm zapasów skór garbowanych w garbarniach (2 — 10 dni), w magazynach (30 dni) i w fabrykach obuwia (3—6 dni);

4) sortowanie skór garbowanych:

a) w garbarniach — na rodzaje i gatunki,

b) w magazynach — według asortymentu, grubości, gatunku, przeznaczenia, a w odniesieniu do skór miękkich — dodatkowo według kolorów i odcieni.

Dopiero po zrealizowaniu tych wniosków, co pociągnie za sobą nieuchronnie poważne nakłady inwestycyjne, przy jednoczesnym dużym wysiłku organizacyjnym (kadry), będzie można „złapać oddech“ w przemyśle obuwniczym i rozplanować należycie produkcję poszczególnych wzorów obuwia w oparciu o planowe zaopatrzenie w odpowiednie skóry. Każdy zakład będzie miał jedno źródło zaopatrzenia — rejonowy magazyn, gdzie potrzeby zakładu będą dobrze znane i z większą łatwością zaspokajane dzięki wieloasortymentowej puli towarowej, pochodzącej z kilku garbarni. Pozwoli to zakładom obuwniczym na częstsze zmiany wzorów obuwia i na produkcję małych serii. Efekty pozytywne, omówione przez Łubieńskiego, być może rekompensować będą poniesione nakłady przez dość długi okres.

Zsumowane koszty garbarni (sortowanie wstępne plus wysyłka wagonami franko magazyn) i magazynu (składowanie, sortowanie szczegółowe, wysyłka do zakładów przetwórczych) oraz wspomniane uprzednio dodatkowe koszty manipulacji i finansowania zapasów — być może — będą wyższe od obecnych kosztów zaopatrzenia zakładów obuwniczych. Jednakże efekt końcowy — uporządkowanie gospodarki w przemyśle garbarskim i przetwórczym, oparcie jej na planie w miejsce obecnej permanentnej improvizacji, dostosowanie możliwości przemysłu do pełniejszego, bardziej wszechstronnego zaspokajania potrzeb rynku — przemawia za tym, że próba stworzenia magazynów interwencyjnych powinna być podjęta w czasie możliwie najszybszym.

O pogłębienie współpracy nadawców i odbiorców z koleją na odcinku przewozu masowych materiałów

Nie ma, wydaje się, absolutnie żadnej potrzeby wyjaśniać roli, jaką odgrywa i nadal odgrywać będzie dla gospodarki narodowej transport. W okresie stale rosnącego budownictwa i przemysłu transport, a szczególnie transport kolejowy, odgrywa niezwykle ważną rolę. Pomijając już sprawę eksportu i importu stale rosnącej masy artykułów konsumpcyjnych i przemysłowych, która nie dałaby się rozwiązać bez pracy kolei, nasze życie gospodarcze wymaga stałego przerzutu tysięcy artykułów przemysłowych i produktów rolnych w obrębie samego kraju.

A więc węgiel, którego codziennie ogromne masy przewożone są z odśrodkowo położonego Śląska do zakładów przemysłowych, miast i osiedli, ruda i inne tworzywa przywożone do hut, cegła, cement, żwir, kamień dla nowych budowli, a poza tym tysiące wagonów żywności, ziemiopłodów — wszystko to płynie i płynąć będzie wraz ze wzrostem naszego budownictwa i rozwojem kraju coraz większym i bardziej wartkim strumieniem po żelaznych szlakach dróg kolejowych. Można śmiało postawić twierdzenie, że sprawny i dobry transport, szczególnie kolejowy, jest sprawą każdego obywatela i w mniejszym czy większym stopniu ma poważny wpływ nawet na jego osobiste życie.

Sprawny transport towarowy, to dobre zaopatrzenie sklepu, to lepsza praca fabryki, to zwiększone i szybsze budownictwo mieszkaniowe, to często na odcinku artykułów żywnościowych lepszy i zdrowszy towar. Sprawność i dobra praca transportu ma szczególne znaczenie u nas, gdzie struktura gospodarcza kraju wymaga poważnego wzajemnego przerzutu surowców i artykułów przemysłowych z jednej strony, a artykułów żywnościowych i płodów rolnych z drugiej strony. Przytoczone wyżej momenty, jedynie w wielkim skrócie określają podstawowe zadania i rolę transportu.

Chcielibyśmy w tym artykule zająć się raczej nie rolą transportu, a jego sprawnością i wpływem nadawcy i odbiorcy na to szczególnie wielkiej wagi zagadnienie dla gospodarki narodowej. Sprawny transport, pomijając naukowe definicje, to możliwie szybki i regularny przewóz. Warto się zastanowić od kogo zależy sprawność transportu i kto ma na tę sprawę decydujący wpływ?

Zasadniczo przeważająca większość czytelników odpowie na to pytanie, że sprawa szybkich, regularnych i terminowych przewozów zależy wyłącznie od pracy kolei, w kompleksowym ujęciu tego słowa. To znaczy, że sprawy związane z przewozem od chwili załadunku wagonu zależą wyłącznie od pracy kolei, od sprężystości, wydajności i organizacji pracy jej aparatu oraz od stanu technicznego taboru.

Niezawodnie są to elementy niezmiernie ważne, mające poważny wpływ na sprawność transportu, ale nie są one bezsporne ani jedyne, ani wyłączne.

Praca naszych kolei, o ile chodzi o postawione jej zadanie przewozu, stoi na wysokim poziomie, ale czy praca ta, nawet przy dużym wysiłku organizacyjnym i technicznym, może gwarantować sama przez się sprawność i terminowość przewozu? Oczywiście nie.

Dla dokonania powierzonych jej zasadniczych zadań, to jest przewozu określonej planami masy towarowej, kolej ma określone środki techniczne i materiałowe, to znaczy pewną z góry określoną ilość przewozów, sprzętu, paliwa itp. Przy pomocy tych z góry określonych środków winna ona wykonać swe zadania, biorąc pod uwagę pewne wskaźniki istotne dla jej pracy. Zrozumiałe, że środki te nie mogą być stale powiększane nawet przy wzroście dokonywanych przewozów. Na odwrót w gospodarce socjalistycznej powiększanie w tym samym stopniu środków materialnych, w jakim wzrastają zadania produkcyjne czy usługowe, stanowiłoby o gospodarczym cofaniu i przeczyłoby podstawowym zasadom postępu. Postęp ten, oznaczający zmniejszenie rozchodu surowców i paliw, wolniejszy ilościowo wzrost taboru niż przewozów, przy jednocześnie prowadzonym szybszym, sprawniejszym przewozie, w bardzo poważnym stopniu zależy od użytkowników transportu. Zależy on zarówno od nadawcy, jak i odbiorcy masy towarowej, od ich organizacji pracy na odcinku załadunku i wyładunku, od sprawności czynności ładunkowych.

Rola nadawcy w procesie sprawnego przewozu, szczególnie zaś nadawcy artykułów masowych, jak węgiel, cement, cegła, żwir, ziemiopłody, cukier, jest niezmiernie poważna i może nawet być decydująca w procesie przewozowym.

Na czym polega istota takiego postawienia sprawy?

Szybki przebieg transportu kolejowego zależy w poważnej mierze od wzajemnego stosunku dwóch składowych elementów, występujących w procesie przewozowym: od stosunku czasu niezbędnego dla dokonania przewozu do czynności związanych z dokonaniem tego przewozu. Do pierwszej wielkości wchodzi jedynie czas faktycznie niezbędny na przewiezienie pewnej określonej masy towarowej na określoną odległość, do drugiej — czas niezbędny dla przygotowania tego przewozu, jak naładunek, praca na przetoku, organizacja, zatem sformowanie pociągu o określonej nośności i ustalonym składzie itd.

Im bardziej drugi składnik w stosunku do obydwu wymienionych będzie mały, tym praca kolei staje się lepsza, tańsza, wydajniejsza, a przewozy sprawniejsze. Z obydwu przytoczonych wyżej czynników pierwszy jest, można by powiedzieć, pozytywny, drugi — negatywny i hamujący pracę kolei. Ten drugi zresztą czynnik jest nie tylko wielkością negatywną w odniesieniu do czasu, ale bardzo kosztowną, nieekonomiczną. W naszych warunkach stosunek ten wyraża się

w przybliżeniu, jak jeden do czterech. Oznacza to, że na przewóz wagonu z towarem oraz jego powrót „wydatkujemy” zaledwie około 20% czasu; przez pozostałe 80% czasu trwają czynności formowania i organizacji składu pociągu do przewozu oraz załadunek i wyładunek towaru. Przyjawszy obowiązujące przepisami normy na załadunek i wyładunek, niezbędny na te czynności czas stanowi średnio nie więcej niż około 12 — 15% sumy obydwu czynników. A zatem można by teoretycznie powiedzieć, że łącznie około 35% — 40% czasu potrzebnego dla dokonania przewozu jest wielkością niezbędną i pozytywną, reszta zaś około 60% jest pozycją szkodliwą i martwą. Im mniej czasu będziemy tracić na formowanie pociągu, na jego organizację, tym bardziej zwiększymy wydajność wagonu i parowozu, tym więcej zwiększymy częstotliwość ich wykorzystania w procesie przewozowym, tym bardziej ekonomicznie wykorzystany będzie tabor, zmniejszy się rozchód paliw, a natomiast zwiększy się szybkość przewozu.

Przy stale rosnącym zapotrzebowaniu przemysłu i ludności na surowce, paliwa i artykuły żywnościowe sprawa ta ma bardzo poważne znaczenie. Szybki przewóz obok organizacji regularnego wyładunku ma gospodarczo aspekt niezmiernie doniosłej wagi, pozwala bowiem obniżyć normy zapasów i tym samym wyzwała dodatkowe poważne ilości materiałów.

O ile dla utrzymania ruchu zakładu przemysłowego potrzeba np. 10-dniowego zapasu paliw lub dla budowy wielkiego osiedla mieszkaniowego 12-dniowego zapasu cegły i cementu, to normy takie mogą być obniżone w przypadku, kiedy, pomijając producenta, który będzie planowo ładował wymienione artykuły, kolej będzie pracowała sprawnie i dwoziła ładunek regularnie, możliwie w określonym z góry terminie.

Ostatni ten postulat jest do spełnienia pod pewnymi warunkami. Przy dobrej pracy kolei zależy on od czasu „nieproduktywnie wydatkowanego” w okresie trwania procesu przewozowego. Im mniejszy będzie jego udział, tym przewóz dokonany będzie lepiej, a odbiorca otrzyma dostawę w z góry ustalonym terminie.

Od nadawcy, a nie od kolei zależy skrócenie tego nieproduktywnego czynnika, od niego należy więc wymagać walki z czasem nieproduktywnym w procesie przewozu. Im przesyłka wymagać będzie mniej czasu na organizację i formowanie, tym przewóz będzie trwał krócej i będzie przebiegał regularniej. Ogromne znaczenie ma zatem takie formowanie transportu, by czynności uboczne, związane z przewozem miały mniejszy wpływ.

Rozwiązanie to uzyskujemy przez marszrutyzację przewozu. W myśl przyjętych definicji oznacza to przewóz przesyłek wagonowych w składzie, nie ulegającym zmianie (zwartym), o ustalonym ciężarze tego składu lub o ustalonej ilości osi, z przebiegiem po określonej drodze.

Taka organizacja przewozu pozwala na wyeliminowanie tych wszystkich czynności, które stanowią moment negatywny w procesie przewozowym, a tym samym automatycznie wpływa na szybszy przebieg pociągu, lepsze wykorzystanie

taboru, obniżenie kosztów, gwarancję terminowej dostawy, możliwość utrzymania niskich norm zapasów, a więc i na obniżenie kosztów produkcyjnych.

Na odcinku formowania pociągów zmarszrutyzowanych zrobiono, niestety, dotychczas jeszcze bardzo niewiele. Jedynie nikły procent ogólnych przewozów dokonywany jest w sposób umożliwiający szybki i regularny przebieg transportów. Akcję tę rozpoczęto na odcinku przewozu węgla przed dwoma laty i okazało się, że przy ścisłej współpracy z koleją, przy wzajemnym zrozumieniu zadań — osiągnięto pewne sukcesy, które dały gospodarce poważne oszczędności.

Z punktu widzenia gospodarki węglem system ten pozwolił na pewne obniżenie zapasów przy prawie pełnej gwarancji terminowości dostaw. Abstrahując od faktu, że dobra gospodarka węglem wymaga dostaw paliw nie tylko określonej ilości, ale sortymentów i typów węgla, co zmusza do różnicowania kopalń, przeznaczonych dla poszczególnych grup odbiorców, to w tym kierunku zrobiono już znaczny postęp. I tak podczas gdy w roku 1950 średnio miesięcznie istniało 1880 pociągów jedno i więcej relacyjnych, to w r. 1953 było już miesięcznie średnio około 3500 pociągów zmarszrutyzowanych i jednorelacyjnych. Pomimo wzrostu w dwójnasób ilości pociągów zmarszrutyzowanych, ogólna ilość nadawanych w ten sposób przesyłek węglowych nie jest jeszcze dostatecznie wysoka i nie ulega kwestii, że na tym odcinku można uzyskać jeszcze poważne rezultaty.

Dokładna analiza, dokonana ostatnio, wykazała dalsze możliwości marszrutyzacji pociągów, z których jedną chcielibyśmy opisać.

Węgiel jest, jak wiadomo, artykułem o powszechnym i masowym użyciu. Stąd jego przesyłki dla szeregu odbiorców skoncentrowanych w większych miastach stanowią poważną pozycję mimo, że poszczególni odbiorcy zużywają miesięcznie niewielkie jego ilości. Dotychczas, zgodnie z istniejącymi przepisami, nadawanie przesyłek dla poszczególnych odbiorców, szczególnie mniejszych, odbywało się równomiernie w okresie całego miesiąca, np. 5 lub 3 wagony codziennie.

Trzeba jednak podkreślić, że mimo rzeczywiste równomiernych wysyłek w partiach kilkuwaggonowych, odbiorcy otrzymywali przesyłki raczej w sposób skumulowany, a nie równomierny. Fakty te następowały na skutek wielokrotnego „przerabiania” składu pociągów na większych i mniejszych stacjach rozrządowych, co w efekcie, zgodnie z tym co opisywaliśmy powyżej, wydłużało czas przewozu i opóźniało dostawę. Dla ograniczenia tego rodzaju wypadków organizujemy obecnie wysyłki paliw w coraz szerszym stopniu w sposób, który winien zapewnić znacznie większą terminowość dostawy, a jednocześnie usprawnić pracę kolei.

Do większych miast, które otrzymują miesięcznie co najmniej 5 — 6 tys. ton, t.j. około 5 pociągów węgla (choćby przeznaczonych dla wielu odbiorców), rozpoczynamy formowanie wysyłek pociągami zmarszrutyzowanymi, nie ulegającymi zmianie ani przerabianiu aż do miejsca przeznaczenia. Pociągi te nadawane będą co pewien

określony i uzgodniony z odbiorcami czas tak, aby można zorganizować niezbędny tabor i ludzi do szybkiego rozładunku. Oczywiście, że uprzednio każdy w ten sposób zmaszrutyzowany pociąg musi być ściśle opracowany dla każdej stacji w porozumieniu z odpowiednimi służbami ruchu PKP, a przede wszystkim z odbiorcami. Podstawowym warunkiem tworzenia takich pociągów musi być uprzednia analiza, która stwierdzi, czy istnieją wszystkie warunki ze strony odbiorców do przyjęcia pełnego pociągu i czy istnieje realna gwarancja szybkiego i terminowego jego rozładunku. A więc stwierdzamy, czy długość frontu wyładunkowego na bocznicach ogólnych plus bocznic poszczególnych odbiorców pozwalają na jednorazowe przyjęcie i rozładunek pociągu na danej stacji i czy istnieją obiektywne warunki terminowego wyładunku. W zasadzie pociągów takich można zorganizować poważną ilość, aczkolwiek stworzenie każdego dodatkowego pociągu wymaga odrębnego opracowania przez grupę 2 — 3 dobrych i rzutkich pracowników.

Zdaje się nie ulegać kwestii, że w ciągu bieżącego roku powinniśmy osiągnąć na tym odcinku znaczne rezultaty, które w poważnym stopniu powiększą nasze dotychczasowe osiągnięcia w marszrutyzowaniu pociągów.

Na tle naszej współpracy z koleją można jednak wyciągnąć wniosek, że taka organizacja przewozów możliwa jest nie tylko na odcinku węgla. Obserwując dzisiejszy stan rzeczy na odcinku przewozu i dostaw materiałów budowlanych, tak licznie nadchodzących dla nowobudujących się osiedli na Śląsku, należy obiektywnie stwierdzić, że sytuacja w tej dziedzinie wymaga radykalnej zmiany. Przesyłki szeregu materiałów budowlanych nadchodzące drobnicą, w sposób nieskoordynowany, a więc w ilościach wahających się od kilku do kilkuset wagonów dziennie na jedną budowę, powodują nie tylko poważne trudności dla kolei, kierownictw poszczególnych budów, ale też w coraz groźniejszym stopniu zaczynają hamować normalną pracę ciężkiego przemysłu na Śląsku. Tysiące „zamrożonych” wagonów, stojących

nieraz do dwóch tygodni na postoju, stwarza nie tylko trudności w pełnym pokryciu niezbędnych dla kopalń węglarek, ale często tarasuje szereg stacji i uniemożliwia normalny odwóz pociągów ładownych. Prowadzi to często do ograniczania przyjmowania przez kolej przesyłek na pewne relacje i pociąga za sobą konieczność zrywania ustalonych planów dostaw.

Ten stan rzeczy może ulec radykalnej zmianie, o ile na odcinku przewozu materiałów masowych rozpocznie się metodyczna praca w kierunku opracowania maksymalnej ilości pociągów zmaszrutyzowanych. Metoda ta, która musi być oparta na ogólnym bilansie dostaw poszczególnych materiałów dla określonych odbiorców, ułatwi nie tylko pracę kolei, ale zagwarantuje wielkim budowom terminowe nadchodzenie przesyłek, a co za tym idzie umożliwi i ułatwi należyłą gospodarkę materiałami.

Na każdym odcinku życia gospodarczego istnieje naturalnie pewna specyfika i nie wszędzie dadzą się wprowadzić identyczne metody rozwiązywania pewnych zagadnień. Tym niemniej generalne usprawnienie transportu daje tak poważne rezultaty, że droga, po której należy kroczyć, jest wyraźnie wytyczona.

Należyte rozwiązanie sprawy dostaw materiałów masowych przyniesie niezawodnie nie tylko poważne rezultaty na odcinku gospodarki materiałowej, ale w poważnym stopniu obniży koszty budownictwa i podniesie na wyższy poziom dotychczasową organizację pracy. O uzyskanie tej poprawy walczyć musi obok kolei użytkownik transportu w imię dobra ogólnej gospodarki narodowej. Poważne zatem zadania na tym odcinku stoją zarówno przed aparatem zbytu, jak i zaopatrzenia. Wzajemna współpraca tych jednostek z koleją może poważnie usprawnić realizację państwowego planu zaopatrzenia, a jednocześnie uchronić nas przed nadmiernymi i zbędnymi inwestycjami w taborze kolejowym; pozwoli przeznaczyć te środki na inne cele budownictwa, czy też na zwiększenie zaspokajania w szerszym zakresie potrzeb obywateli.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Możliwość wykorzystania niektórych odpadków*)

W świetle zadań, jakie stawia przed gospodarzą materiałową IX Plenum Partii, zagadnienie całkowitego wykorzystania odpadków ze wszystkich źródeł ich powstawania nabiera specjalnego znaczenia.

Całkowite wykorzystanie i racjonalne zużycie surowców wtórnych i odpadków pozwala z jednej strony na zwolnienie dużych ilości pełnowartościowego surowca, z drugiej zaś — przez wyszukiwanie nowych źródeł surowcowych, znajdujących się w niewykorzystanych dotąd odpad-

kach, daje się osiągnąć powiększenie masy surowcowej. Zwłaszcza cenne jest wskazanie dodatkowych rezerw surowcowych metali kolorowych i innych materiałów deficytowych lub pochodzących z importu.

Istnieje jednak jeszcze szereg nie wykorzystanych źródeł surowcowych, a problem całkowitego zużytkowania odpadków wciąż nie jest u nas należycie zrozumiany. Bardzo często kierownictwo i pracownicy zakładów produkcyjnych nie zdają sobie sprawy z tego ile cennych surowców niszczy w ich pracy i w jak poważnym zakresie mogliby stosować u siebie surowce wtórne, pochodzące z innych jednostek.

*) Artykuł z czasopisma „Der Materialmarkt” NRD tłum. H. Płoska.

Źnajomość tych zagadnień jest u nas wciąż jeszcze za mało popularyzowana. Czy na przykład ci, którzy wyrzucają stare gazety i papiery do śmietnika, wiedzą, że 1 tona makulatury, to oszczędność drewna z 1 ha kilkudziesięcioletniego lasu? Za mało opieramy się na doświadczeniach wykorzystywania odpadków w Związku Radzieckim, np. odpadków produkcji rolnej, jak tłoczenie oleju z ziaren, pestek i kielków różnych roślin, otrzymywanie korka z łupin ziemniaczanych z gorzelnii i krochmalni itp.

Podajemy kilka przykładów z artykułu, zamieszczonego w czasopiśmie NRD „Der. Materialmarkt” pt. „Materialgewinnung durch restlose Verwertung von Abfallstoffen”, który wskazuje różne niewykorzystane lub wykorzystane niedostatecznie źródła surowcowe, istniejące w niektórych odpadkach.

W NRD akcja zużytkowania odpadków jest posunięta dalej, niż na terenie naszego kraju, a sprawna organizacja w tej dziedzinie pozwala na osiągnięcie daleko idących oszczędności materiałowych.

Wiadomo — pisze autor artykułu — że często w wyniku procesów wytwórczych powstaje szereg produktów ubocznych, a także znaczna ilość odpadków. Nawet przy najbardziej oszczędnej gospodarce w sferze zużycia powstawanie odpadków jest nieuniknione. Jeżeli chodzi o nie zużyte w procesie materiały wyjściowe, powinno się je wprowadzić z powrotem do procesu produkcyjnego tak, jak to ma miejsce przy różnych procesach chemicznych, albo, jeżeli to jest możliwe, wykorzystać na inne cele.

Nie zawsze udaje się znaleźć opłacalne zastosowanie dla odpadów przemysłowych i wówczas są one wyrzucane na hałdy (szlaki i popioły) lub spuszczone do rzek. W ten sposób ulegają często zniszczeniu różne ważne dla gospodarki narodowej surowce. Jako klasyczny przykład wykorzystania odpadów, można przytoczyć smołę pogazową, otrzymywaną jako produkt uboczny przy suchej destylacji węgla. Smoła ta była przez długi czas nie wykorzystywana, zaś w chwili obecnej jest źródłem cennych surowców, których przeróbka pociąga za sobą powstawanie nowych gałęzi przemysłu.

Istnieją i dziś jeszcze nie wykorzystane źródła surowców, które mogłyby dostarczyć gospodarce narodowej cennych materiałów, często deficytowych lub sprowadzanych z zagranicy. Ołbrzymie ilości wartościowych surowców niszczone w szlakach i popiołach hut i koksowni, w ściekach z fabryk papieru, krochmalu, mydła, klejów, w gorzelniach, cukrowniach, browarach i rzeźniach, fabrykach sody i potasu, konserw, margaryny itp. Źródła te są częściowo znane, nie zawsze jednak wykorzystane w sposób dostateczny.

W popiołach węgla kamiennego znajdują się ogromne ilości wartościowych materiałów. Wyliczono, że z 2,5 milionów ton tych popiołów można otrzymać:

1000 ton kobaltu i niklu, 600 ton molibdenu, chromu i wanadiu, tj. dodatków uszlachetniających stal,

metali kolorowych: 400 ton cyny, 12000 ton cynku, 1200 ton ołowiu, 10000 ton arsenu,

metali szlachetnych: 600 kg złota, 250 kg platyny, 250 kg paladiu, 6000 kg srebra.

Z odpadków tych można jeszcze wprowadzić do hut 3000 ton najlepszej rudy żelaznej.

Dalszym źródłem otrzymywania metali są elektrofiltry (elektrostatyczne pochłaniacze pyłu), używane do oczyszczania powietrza oraz dla ochrony maszyn przed pyłem metalowym. Elektrofiltry są źródłem zwrotnego otrzymywania surowców z pyłów i dymów.

Hałdy szlaki zajmują dziś w okolicach przemysłowych znaczne przestrzenie, gdyż odpad szlakowy, zwłaszcza przy zastosowaniu niezbyt czystych rud, jest bardzo duży. Szlakę uboższą w wapno można stosować, jako materiał do budowy dróg, zaś bogatą w wapno — do otrzymywania cementu. Prócz tego mielona szlaka wielkopiećowa okazała się bardzo dobrym nawozem sztucznym, gdyż zawarte w niej wapno może być zamienione w formę całkowicie używalną. Fosforan naturalny wraz z powstającym po odsiarczeniu fosforanem topionym tworzy nawóz sztuczny z dużą zawartością kwasu fosforowego.

W wodach ściekających z wytrawialni metali i przy galwanizowaniu spływają kosztowne kolorowe i szlachetne metale. Niszczyją wskutek tego znaczne ilości miedzi, cynku, niklu i srebra, a nawet złota.

Ze względu na to, że istnieje dziś duże zapotrzebowanie na proszek żelazny dla przemysłu syntetycznego, należałoby rozważyć, czy w mniejszych zakładach obróbki żelaza, gdzie również stosuje się wytrawianie kwasem, nie można by z wód ściekowych otrzymywać nowych kwasów i proszku żelaza.

Ze ścieków spuszcanych przez fabryki celulozy można otrzymać aceton, spoiwo do form piaskowych do odlewania metali, spoiwo do brykietów, środki do apretury, dekstrynę, żywicę, pech, materiały garbujące, kleje do papieru, masy plastyczne, spirytus, namiastkę pokostu i kalafonii, środki do konserwowania jaj itp.

Materiałem wyjściowym przy produkcji mas plastycznych, zastępujących w wielu wypadkach metale kolorowe, jest fenol. Wskutek szerokiego zastosowania fenolu zapotrzebowanie na ten cenny produkt stale wzrasta. Należałoby wykorzystać wszystkie możliwe źródła fenolu, aby powiększyć otrzymywanie jego nie tylko przy uszlachetniającej obróbce węgla kamiennego, ale również przy pędzeniu smoły z węgla brunatnego i przy innych procesach. Aby całkowicie wykorzystać fenol, znajdujący się w olejach lekkich i średnich, istniejące urządzenia do wydobywania fenolu musiałyby być udoskonalone.

Stoimy również u progu racjonalnego wykorzystania torfu, którego znaczne pokłady wydobywane są nieraz w bardzo prymitywny sposób. Odgazowanie torfu może być bogatym źródłem otrzymywania nowych wartości gospodarczych.

Dalszym, nie wyzyskanym dotąd, źródłem surowcowym są różnego rodzaju gazy, zawierające siarkę, jak również odpady przy produkcji kwasu siarkowego, które mogłyby dać wtórny surowiec,

zastępujący częściowo sprowadzane z zagranicy piryty do produkcji kwasu siarkowego.

Jest rzeczą znaną, że wszystkie odpadki, powstające przy uboju bydła, nadają się do zużycowania. Mięso, krew, skóra, kości, włosie, rogi, kopyta, organy wewnętrzne, jelita, a nawet treść żołądkowa u większych zwierząt mają od dawna zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu. Dużo jednak jeszcze cennych odpadków poubojowych nie jest należycie wykorzystywanych, w mniejszym stopniu w rzeźniach wielkomięskich, w większym — w rzeźniach wiejskich. Nieumiejętne ściąganie skóry, strata krwi przy uboju (sięgające z braku odpowiednich urządzeń do 35%), niedostateczna zbiórka kości z gospodarstw domowych i utrata ich wartości przez leżenie w śmietnikach, wszystko to pozbawia gospodarkę narodową cennych surowców.

Bardzo powoli postępuje rozwój planowej zbiórki makulatury, szmat, i innych surowców wtórnych. Z tego powodu wielkie ilości cennych surowców wędrują u nas do śmietników, z których następnie są z trudem wybierane i wysortowywane, a przed obróbką poddawane czyszczeniu, co pociąga znaczne, niepotrzebne koszty. Podajemy tabelę cennych odpadków zawartych w śmieciach. Oszacowano, że w 100 milionach ton śmieci znajduje się:

200.000	ton złomu metali różnego rodzaju,
150.000	„ kości,
100.000	„ odpadków tekstylnych,
100.000	„ stłuczki szklanej,
300.000	„ makulatury,
50.000	„ odpadków gumy,
100.000	„ odpadków skóry.

Popiół pochodzący ze spalania śmieci daje wartościowy materiał do budowy dróg. Śmieci wysortowane, a następnie kompostowane dają rolnictwu nawóz humusowy o szerokim zastosowaniu.

Przytoczone przykłady dają tylko kilka możliwości wykorzystania niektórych odpadków, ale i z tych pozycji widać, jak ogromne rezerwy istnieją jeszcze w naszej gospodarce.

Zadaniem władz gospodarczych i instytutów naukowych jest wskazywać każde niedostatecznie wykorzystane źródło odpadków i znaleźć dla niego opłacalne zastosowanie.

Wyniki prac nad metodami wykorzystywania odpadków, prowadzone przez organa techniczne i naukowe, powinny być brane pod uwagę przy opracowywaniu planów inwestycyjnych. W obliczeniach zaś rentowności inwestycji na nakłady, związane z przeróbką odpadków, należałoby uwzględnić znaczenie gospodarcze uzyskanych produktów.

Dr JÓZEF KREISBERG

Planowe oszczędzanie drewna

Jednym z głównych zadań naszych narodowych planów gospodarczych, zgodnie z którymi rozwija się życie gospodarcze, społeczne i kulturalne kraju, w którym władzę przejęła klasa pracująca, jest zapewnienie stałego wzrostu stopy życiowej społeczeństwa.

Droga do tego celu prowadzi przez mobilizację wszystkich środków dla zwiększenia dochodu narodowego. Najskuteczniejszym z nich jest obniżenie kosztów wytwórczych, zwłaszcza na odcinu zużycia materiałowego. Oszczędność zużycia materiałowego ma na celu nie tylko obniżenie kosztów; jest ona również czynnikiem wzrostu produkcji, bo stwarza możliwość zaspokojenia większych potrzeb przy tych samych ilościach materiałów. Każda oszczędzona jednostka surowca pozwala podwyższyć produkcję wytwarzanych z niej wyrobów, albo zwiększyć wykonawstwo inwestycyjne.

Obok żelaza i węgla najbardziej ważką rolę w życiu gospodarczym kraju spełnia drewno, na które, niestety, przyzwyczailiśmy się patrzeć, jak na „kawałek drewna“, którego w lesie jest pod dostatkiem. A jednak z punktu widzenia bogactw naturalnych kraju drewno jest surowcem rzadszym od węgla. Mamy olbrzymie pokłady węgla, starczą one na stulecia, a drewna przy dotychczasowym jego zużyciu starczy zaledwie na około 20 lat.

A przecież tam, gdzie człowiek zapominał o nieubłaganym prawie przyrody, o którym przypomina nam nauka radziecka, miejsce wyniszczonych

lasów zająć mogą tylko stępy; przetrzebieżenie lasów powoduje posuchę i powódzie. Tam, gdzie pozyskiwano drewna więcej, aniżeli go przyrastało, następował zawsze ten sam wynik — poloniny krasowe Jugosławii, piaszczyste pustynie Ameryki Północnej są tego dowodem. Winę ponosi zawsze człowiek przez nieznaną natury lub swoją dążność do zysku za wszelką cenę.

Przyzwyczailiśmy się do widoku zielonych lasów. Ich świeża zieleń stała się dla nas czymś tak zwyczajnym jak deszcz i słońce. Młode co roku pędy sugerują nam przekonanie o szybkim, żywiołowym rozwoju i wzroście, który pozwala na czerpanie bez ograniczeń. I w tym jest źródło wciąż jeszcze dość lekceważącego stosunku do tego cennego surowca, niepełnego zrozumienia, niedoceniań roli lasu dla rolnictwa, dla klimatu i dla zdrowotnych warunków w kraju.

Za „kawałkiem drewna“, za deską, łatą — nie widzimy lasu. Gdybyśmy próbowali uzmysłować sobie błędy i uchybienia naszej gospodarki drewnem i marnowane drobne ilości, sumujące się do wielkich mas, przeliczyli na żywy, rosnący las, zrozumielibyśmy jakie połacie lasów padają co rok ofiarą lekkomyślności. Wtedy dopiero, widząc za deską czy kawałkiem drewna — las, potrafilibyśmy widzieć jednocześnie szkody, jakie wyrządzamy sobie i przyszłym pokoleniom.

Gdyby ktoś zadał sobie tyle trudu, by w ramach koniecznej akcji uświadamiającej i popularyzującej potrzebę jak najostrzejszego reżymu

oszczędnościowego drewnem pokazać obrazowo, lub przedstawić za pomocą filmów związek między zmarnowanym kawałkiem drewna a zniszczonym lasem, uzyskałby niespodziewane efekty. Przecież prawie cały miesiąc musi słońce promieniować, prawie miesiąc drzewo musi korzeniami swoimi pobierać wodę i sole mineralne z gleby, przeprowadzać je przez pień do gałęzi i liści, by pod wpływem światła słonecznego i chlorofilu przemienić je w substancje odżywcze dla wytworzenia masy drewna, potrzebnej na jedno tylko pudełko zapalek...

I moglibyśmy tak rokrocznie marnowane drobne ilości przeliczać na hektary lasu, które wylesiamy, by je potem z wielkim wysiłkiem i kosztem odbudowywać.

To, co siły natury, starania i praca człowieka stworzyły wspólnie w ciągu 80 — 120 lat, nie może niszczyć przez nieuwagę, nieumiejętność czy czasem wprost przez złą wolę człowiek. Przyczyną obojętności lub lekceważącego stosunku do tego surowca jest zresztą często zła wola.

Oszczędność drewna nie jest nakazem chwili, lecz jest stałą koniecznością. Rola jego, jako tworzywa konstrukcyjnego i surowca chemicznego, nie tylko nie ulega zmniejszeniu, lecz stale wzrasta. Metody uszlachetniania drewna, szeroko stosowane w Związku Radzieckim, pozwalają zastąpić nim często metale. Oszczędzać musimy stale, systematycznie i wszędzie. Oszczędzać musimy **planowo**.

Zapoczątkowana w ubiegłym roku przez Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej akcja planowania oszczędności drewna — trzeba to jasno powiedzieć — spaliła na panewce.

Zażądano w określonym terminie złożenia deklaracji: ile poszczególne resorty zobowiązują się zaoszczędzić drewna. Wysłuchano na konferencji różnych deklaracji i wzajemnych oskarżeń odbiorców i dostawców. Zapowiedziano popularyzację akcji oszczędnościowej drewna, a w zasadzie myślano i mówiono więcej o ukróceniu marnotrawstwa, niż o oszczędności. Jest w tym zasadnicza różnica, z tego sobie należy zdać sprawę. Dążąc do oszczędności, rozumiemy pod tym bardziej postępowe, lepsze i wydajniejsze wykorzystanie surowca i tworzywa, a tymczasem przekonujemy się, że daleko nam jeszcze do rozpoczęcia drogi do poszukiwania oszczędności. Na razie zaczynamy dopiero walczyć z marnotrawstwem. A to nie to samo. Walkę tę prowadzą różne służby, ale walka ta i ściganie marnotrawstwa jako przestępstwa, nie może być skuteczna bez szeroko zakrojonej akcji uświadamiającej i bez planowej organizacji akcji oszczędzania.

Deklaracyjne tylko plany oszczędnościowe, składane w CUGM w ubiegłym roku, nie mogły spełnić swego zadania. Deklaracje oszczędzania pewnych ilości drewna, podawanych przez poszczególnych użytkowników, nie poparte rezygnacją z przydziałów drewna w zadeklarowanej ilości, nie mają żadnego znaczenia. Nikt nie przeczy, że normy zużycia ulegają stałej kontroli i uaktualnieniu, ale deklarację oszczędzania należy rozumieć tylko jako zobowiązanie do zwią-

szczenia normy wydajności, zmniejszenia normy zużycia, a nie jako urealnienie tych norm, ponieważ życie udowodniło, że były one ustalone z rezerwą na wyrost.

W republice Czechosłowackiej prowadzi się ogólnopanstwową akcję P.H.U. — 52 (Planowanie oszczędności materiałowych). Akcję tę zapoczątkowali pracownicy zakładu tartaczego w Szumnie ad Znojim. Akcja ta dała początek kampanii „oszczędzamy drewno“, która w największym stopniu polega na inicjatywie twórczej robotników i wszechstronnej pomocy techników i majstrów.

Wychodząc z założenia, że oszczędzać drewno trzeba nie tylko na wszystkich etapach drogi, jaką odbywa od pnia do składu przetwórczego, w czasie przerobu i w trakcie zużycia — akcją objęto również zagadnienie hodowli i ochrony.

Ruch ten objął początkowo pracowników Ministerstwa Lasów i Przemysłu Drzewnego i w dniu urodzin Prezydenta Republiki CRS resort złożył zobowiązanie, że zaoszczędzi 300.000 m³ drewna w ciągu roku. Był to pierwszy krok ogólnej akcji, którego celem było poruszenie za pomocą tego przykładu wszystkich gałęzi przemysłu i całego społeczeństwa czechosłowackiego.

Akcja opierała się na metodzie Korabielnikowej. Rozwinął się szeroko ruch socjalistycznych zobowiązań i współzawodnictwa. Wyniki były publikowane, a doświadczenia przodujących zakładów i zespołów doprowadzano do wszystkich stanowisk pracy.

Równolegle przebiegała akcja w kierunku podwyższenia produkcji drzewnej w lasach, przez wykorzystywanie odpowiednich siedlisk do hodowli gatunków szybko rosnących.

Z myślą o przemyśle meblowym wprowadzono przy odnawianiu lasów pomijane dotąd rodzaje drzew, jak czereśnia i grusza. Nie zapomniano o morwie dla rowoju jedwabnictwa i postanowiono rozwinąć pszczelarstwo nie tylko dla produkcji miodu, ale i z myślą zapewnienia lepszego zapyłania drzew.

Oszczędności szuka się na każdym stanowisku pracy. W lesie przy ścinie i manipulacji, przez zmniejszenie udziału drewna opałowego w ogólnej masie grubizny, przez lepszą organizację wywozu z lasu i składowanie, przez stosowanie lepszych narzędzi, a przede wszystkim przez szkolenie fachowe pracowników. W myśl zasady, że nie może być dobrym pracownikiem przemysłu leśnego ten, kto nie oszczędza surowca, skupia ono uwagę na szkoleniu pracowników w stosowaniu lepszych metod pracy.

Jak zorganizowano tę akcję?

W pierwszym rządzie ustalono, że za oszczędność uważa się różnicę pomiędzy zużyciem planowanym lub normowanym a rzeczywistym. Jest to możliwe tylko wówczas, jeżeli normy zostały uprzednio ustalone i każdy pracownik wie jaką ilość drewna otrzyma do przerobu. Warunkiem jest zatem kompleksowe doprowadzenie zadań do miejsca pracy; dotrzymanie tego warunku zabezpieczono przez zawarcie kolektywnej umowy.

W zakładach powstały zakładowe kolektywy oszczędnościowe (ZKO), w skład których wcho-

dzą: kierownictwo zakładu, a w pierwszym rzędzie kierownik techniczny obok kierownika zakładu, referent pracy i płacy, kierownik składu surowca (surowcem jest w zależności od rodzaju produkcji drewno okrągłe, tarcica lub papierówka itp.). Do ZKO wchodzi również przedstawiciele organizacji partyjnej, młodzieżowej i związkowej.

Kolektyw robotniczy jest stale zaznajamiany ze stanem i wynikami akcji oszczędnościowej w zakładzie własnym i w innych. Szczególny nacisk kładzie się na zobrazowanie, jak poważne wyniki można osiągnąć poprzez drobne nawet oszczędności, powstałe w wyniku małych ulepszeń, zastosowanych na skalę ogólnopanstwową.

Propaganda tej akcji odbywa się za pomocą radia i plakatów, wyświetlania przezrocz, na wszystkich zebraniach partyjnych i masowych. Chodzi nie tylko o stałe propagowanie potrzeby tej akcji, ale również o upowszechnienie już znanych i nowo zastosowanych metod oszczędzania.

Na podstawie porównania rzeczywistych osiągnięć z planem i przy uwzględnieniu wszystkich możliwości, kierownictwo wyznacza liczby wytyczne oszczędności dla każdego stanowiska pracy. Liczby te stanowią ocenę masy, jaką można by zaoszczędzić przy zastosowaniu tych oszczędnościowych metod pracy. Wytyczne te są omawiane na ogólnych zebraniach przy aktywnym udziale „zakładowego kolektywu oszczędnościowego”, który ma obowiązek udzielać pomocy wszelkimi środkami, a przede wszystkim służyć radą i pomocą finansową. Na zebraniach tych uchwała się również środki, jakie będą zastosowane dla osiągnięcia zamierzeń.

Po przedyskutowaniu i przemyśleniu wytycznych każde stanowisko robocze sporządza dodatkowy plan, który w formie swego zobowiązania przedkłada kierownictwu zakładu. W zakładzie istnieje jeszcze społeczna honorowa kontrola, sprawowana przez przedstawicieli zainteresowanych wydziałów. Zadaniem jej jest z jednej strony sprawdzenie i ocena realności zobowiązania, z drugiej zaś zbadanie, czy w danych warunkach można uważać je za najwyższe możliwe do osiągnięcia. W terminie do trzech tygodni od tych ustaleń sporządza się łączny wykaz zobowiązań na formularzu zbiorczym, który zawiera przedstawioną w jasnej formie treść zobowiązań. Wykaz ten zostaje wywieszony w widocznym i dostępnym dla wszystkich pracowników miejscu. Odpis wykazu otrzymuje dyrekcja przedsiębiorstwa.

Zobowiązania wszystkich podległych zakładów, zsumowane na formularzu P.O.M. (wspomniana poprzednio zorganizowana akcja oszczędnościowa materiałów), przedsiębiorstwa przesyłają w jednotygodniowym terminie do centralnego zarządu.

Jak wiadomo, żadna akcja nie odnosi skutku bez należytej kontroli wykonania. W ramach akcji P.O.M. wprowadza się dla kontroli konta oszczędności poszczególnych pracowników, stanowisk pracy lub wydziałów, jeżeli zobowiązanie dotyczy całego wydziału.

Konta te stanowią podstawę do premiowania za osiągnięte oszczędności materiałowe. Wpłaty premii muszą się opierać na ustalonych normach

materiałowych i rzeczywista oszczędność musi znaleźć swój wyraz w zwiększeniu akumulacji. Podsumowanie oszczędności następuje co miesiąc. Wyniki te wyrażone ilościowo (w m³) i wartościowo zakłady przedstawiają co miesiąc dyrekcjom przedsiębiorstw, które do 10 każdego miesiąca przesyłają je zsumowane z wszystkich podległych zakładów centralnemu zarządowi. Dane te zbiera tzw. „oszczędnościowa komisja” centralnego zarządu, a na szczeblu ministerstwa — „oszczędnościowa komisja drzewna” Ministerstwa Lasów i Przemysłu Drzewnego.

Pokrótkie przedstawiona organizacja akcji oszczędzania drewna w Republice Czechosłowackiej dała, jak świadczą protokoły i sprawozdania naszych delegatów, którzy niedawno wrócili z Czechosłowacji, bardzo poważne wyniki.

Nie ulega wątpliwości, że oszczędzanie drewna musi objąć wszystkie etapy jego drogi z lasu do konsumenta. Można słusznie twierdzić, że marnotrawstwo drewna przybiera najgroźniejsze formy i jest najbardziej brzemienne w skutkach u użytkownika. Oprócz zniszczenia substancji marnuje się wówczas nie tylko pracę hodowlaną, ale również i pracę zużytą dla pozyskania, transportu i przerobu surowca. Niemniej jednak pozyskiwanie drewna — pod czym rozumiemy drogę, jaką drewno odbywa od momentu ścięcia do załadowania na publiczne środki transportowe w celu dostarczenia do bezpośredniego odbiorcy, konsumenta albo zakładu przetwórczego — jest pierwszym etapem możliwych oszczędności. Już pierwsze czynności w pozyskiwaniu drewna — ścinka i manipulacja — dają poważne możliwości wielkich w skali ogólnokrajowej oszczędności.

Bez wątpienia trzeba przyznać, że pnie ścina się na ogół znacznie niżej niż jeszcze kilka lat temu. Ale udoskonalona ścinka, tj. niskie ścinanie pni do możliwego minimum dałoby gospodarce naszej niewiarygodnie dużą masę najgrubszego i najlepszego surowca. Obniżenie wysokości pni o jeden tylko centymetr dałoby w skali ogólnokrajowej kilkanaście tysięcy m³ rocznie, a to jest ok. 50 ha 100-letniego lasu. Prawidłowa wysokość pnia wynosi jedną trzecią średnicy w grubszym końcu. Obniżenie o każdy centymetr poniżej tej granicy stanowi oszczędność. Oczywiście, jakość ścinki i jej staranność są bardzo ważnymi czynnikami, ale pragnąłbym utrzymać wyraźną granicę między walką z marnotrawstwem a świadomą planową akcją oszczędnościową. Sprawę prawidłowej ścinki i manipulacji szczegółowo omawiają i przypominają instrukcje.

Dokładna i umiejętna manipulacja z uwzględnieniem potrzeb odbiorcy stwarza dalsze możliwości. Drewno po ścinie wyrzyna się na sortymenty. Wycinanie dłużyc ściśle według ich przydatności i bez zbędnych nadmiarów, w ścisłym porozumieniu z odbiorcą, co przy dostawach bezpośrednich nie jest wcale trudne, pozwoli wygospodarować znacznie poważniejsze masy, niż wydaje się to wykonawcy. Na pewno żaden hadleśniczy nie będzie twierdził, że przez staranniejszą manipulację nie potrafi wygospodarować w swoim nadleśnictwie kilkudziesięciu metrów drewna (po kilka czy po dziesięć na leśnictwo). Nie trzeba

chyba wyliczać, że na 1000 nadleśnictw — to kilkadziesiąt tysięcy m³ i ile to jest żywego lasu.

Wielkim krokiem naprzód w polepszeniu manipulacji drewna będzie bezsprzecznie zamierzone przeniesienie manipulacji surowca z lasu na składnice. Dostawy staną się wówczas bardziej elastyczne i znacznie łatwiej będzie zastosować się do życzeń odbiorcy dotyczących wymiarów, a nawet klas jakości.

Dotychczasowa metoda manipulacji przy pniu rzadko tylko brała w rachubę życzenia odbiorcy. Drewno wycinano zgodnie z instrukcją, ale w zasadzie w długościach dowolnych. Nawet tak cenny i deficytowy surowiec jak sklejkowy, rzadko był dostarczany w długościach, odpowiadających prześwitowi łuszczarek lub ich wielokrotnej. Wynikiem tego są gromadzące się stosy odcinków, tego cennego surowca, stanowiące już tylko odpad.

Dalszym zagadnieniem jest opał w szczapach i wałkach. Lasy słusznie zmniejszają z roku na rok udział opału w grubiznie. Szerokie zastosowanie drewna, jako surowca chemicznego do produkcji płyt pilśniowych, do produkcji papieru i in. pozwala słusznie żądać rewizji pojęcia opału grubizny w lesie. To co jeszcze 20 czy nawet 8 lat temu nadawało się wyłącznie do spalania, przy obecnym rozwoju naszego przemysłu jest bardzo cennym surowcem. Udział opału, tj. drewna, nadającego się wyłącznie do spalania, powinien ulec obniżce do najwyżej kilku procent. I w tym wypadku przeniesienie manipulacji drewna z lasu na składnice da poważne oszczędności.

Staranniejsze obchodzenie się z drewnem w czasie zrywki i zwózki może być również źródłem oszczędności. Zrywka wózkami zrywkowymi i kapturami mniej niszczy drewno niż wleczenie po ziemi. Unikanie zaciosywania drewna w czasie transportu, unikanie wbijania klinów do zaczepiania wiążących drewno łańcuchów, wszystko to, do czego przyzwyczailiśmy się i co przestało razić, wymaga radykalnej zmiany nastawienia, w myśl zasady, że kilka m³ drewna w jednym nadleśnictwie, to tysiące m³ w skali krajowej, czyli — hektary lasu.

Mówiąc o manipulacji drewna ściśle według jego przydatności, nie sposób pominąć istniejącej u nas jeszcze szkodliwej anomalii, jaką jest wprowadzony w leśnictwie sztuczny sortyment: surowiec kopalniakowy. Sprawa ta jest przyczyną nieracjonalnej manipulacji i gospodarki ok. 15% surowca. Kiedy administracja lasów była mniej sprawna, wprowadzono nomenklaturę (celowo unikam określenia „sortyment”), która obejmuje drewno, nadające się prawie na wszystkie sortymenty. Górnictwu potrzebne są stojaki kopalniakowe o określonych wymiarach. Należy i można je wymanipulować z całego surowca, ale, zgodnie z zasadami racjonalnej gospodarki, nie należy górnictwu dostarczać masowo w surowcu kopalniakowym odziomków, nadających się np. na warsztatówkę, podłogówkę i inne sortymenty.

Drugi przykład to sortyment „surowiec na kierownice szybowe”, który manipuluje się z najlepszej dębiny, przeważnie okleinowej, a wykorzystuje tylko częściowo; surowiec ten przeciera się

bez wykorzystania możliwości wyjęcia desek na odpowiednie cele. Sortyment ten powinien również być zlikwidowany wobec wyczerpywania się zapasów dębiny tej jakości, a produkcja kierownic winna być zadaniem tartaków resortu leśnictwa, który część ich przetrze z surowca tartaczego i wykorzysta cały surowiec zgodnie z jego własnościami technicznymi.

Ogólnie znana jest zasada, że sosna i liściaste gatunki beztwardzielowe powinny być jak najwcześniej przetarte i że drzewo przecierane w III i IV kwartale, o ile pochodzi z ubiegłej kampanii, traci swoje własności techniczne. Potencjał wywozowy w kraju, warunki atmosferyczne, a przede wszystkim lokalizacja tartaków i ich zdolność przerobowa w stosunku do pozyskiwanej masy stoją na przeszkodzie temu, by drewno zostało w całości przetarte w należytych terminach.

Mimo to aparat terenowy Ministerstwa Leśnictwa ma wielkie możliwości wykazania swojej inicjatywy w kierunku uzyskania w tych warunkach poważniejszych oszczędności. W pierwszym rzędzie przez wywożenie w pierwszej kolejności drewna najwyższych klas jakości, a następnie w takiej kolejności, by drewno najniższych klas jakości wywożono najpóźniej. Utrata własności drewna przetrzymanego zbyt długo w nieodpowiednich warunkach pociąga za sobą konieczność przeklasyfikowania. Sprawdzeniem dobrej pracy służby leśnej może być z jednej strony brak protokołów konieczności przeklasyfikowania, z drugiej — porównanie wykazów odbiorczych drewna w lesie z protokołami zdawczo-odbiorczymi.

Wcześniejsze dostarczenie drewna w ogóle, a przede wszystkim drewna wyższych klas jakości i drewna pokłeskowego, które powinno być jak najprędzej przerobione — to oszczędność poważnych mas drewna. Nie można potrzeb kraju zabezpieczyć tylko ilościowo; by je pokryć sortymentowo — trzeba sięgać znowu do masowych cięć.

Zakładanie składnic według wszechstronnie przemyślanego planu, uwzględniającego panujący kierunek wiatru, stan terenu, a przede wszystkim należyte legarowanie drewna — zmniejszy również straty drewna, spowodowane obniżeniem jakości.

Rzucono tutaj szkieletowo uwagi o możliwości wygospodarowania poważnych mas drewna na pierwszym etapie jego drogi i tym samym zmniejszenia strat — są dla gospodarki narodowej tylko drobnym przyczynkiem do myśli, jakie nurtują szerokie rzesze naszych leśników, przejętych troską o stan lasów i ich przyszłość.

Doświadczenia Republiki Czechosłowackiej w dziedzinie akcji oszczędnościowej można by przyszczyć na nasz teren; twórcza inicjatywa naszej ofiarnej służby leśnej na pewno znajdzie odpowiedni wyraz w podejmowaniu zobowiązań i współzawodnictwie, mającym na celu obniżenie zużycia drewna przez racjonalną wyrobkę, manipulację, transport i składowanie surowca i zasłużyć na zaszczytne miano prawdziwych leśników, umiejących oszczędzać las i dbałych o jego stan.

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Ważne dla odbiorców stali szlachetnych

Pamiętacie naszą notatkę zamieszczoną w nr 1/54 pt. „Dlaczego wyroby hutnicze dostarcza się okazjnie?” Pamiętacie treść pisma, w którym „Centrostal” oferowała dostarczyć odbiorcy zamówione przezeń wyroby hutnicze „okazjnie w roku przyszłym”?

Otóż okazuje się, że „Centrostal”, Centralny Skład i Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej uznało całkowicie słuszność naszych uwag krytycznych.

„Odbiorca otrzymując pismo takiej treści — stwierdza „Centrostal” — bezsprzecznie musi zwątpić w prawidłowość stosowania przez nasze Biuro Sprzedaży obowiązującego trybu zaopatrzenia w wyroby hutnicze. Podany bowiem przez nas termin wysyłki „okazjnie w ciągu 1954 roku” jest sprzeczny z trybem zaopatrzenia, w myśl którego zamówienia nie wykonane do 31 grudnia ulegają anulacji.

Sprostowanie tego terminu nastąpiło pismem z dnia 28.X.53 r. L. dz. 65334/53 (odpis w naszym posiadaniu — przyp. red.).

Wskutek tego, że niektórych pozycji zamówienia Z.U.T. „Zgoda” nie można było oddać do wykonania hutom, zachodziła możliwość pokrycia zapotrzebowania tylko z innych źródeł, tj. z własnych zapasów składowych Biura Sprzedaży Stali Szlachetnych, z zapasów innych składów, z rozładowań remanentów hutniczych lub z remanentów obcych. W tym sensie też — stwierdza dalej „Centrostal” — poczyniliśmy starania aby zabezpieczyć odbiorcy terminową dostawę.

Mimo, iż zamówienie, o którym mowa, złożone zostało w ramach przyznanego kontyngentu na IV kwartał 1953 r., a zatem przeznaczone do realizacji w IV kwartale, wykorzystywaliśmy wszystkie możliwości już od czerwca aby znaleźć potrzebne materiały. Każda zdobyta ilość, obojętnie z jakiego źródła i terenu, została niezwłocznie zadys-

ponowana do wysyłki. Niejednokrotnie oferowaliśmy gatunki i wymiary zastępcze, lecz odbiorca nie zawsze z nich karzystał. Zauważamy również, że Z.U.T. „Zgoda” we własnym interesie powinny były być w stałym kontakcie z nami, przeglądając zapasy składowe, które są stale uzupełniane i zdecydować się ewentualnie na dostawę stali w gatunku lub wymiarze przybliżonym. Prosiliśmy o wydelegowanie przedstawiciela, który mógłby takiego wyboru dokonać, lecz bezskutecznie.

Również nasze oferty pisemne nie były należycie traktowane i dopiero po kilkakrotnych monitach otrzymaliśmy odpowiedź.

Zamówienie zrealizowane zostało w ok. 80%.

Kończąc swe wyjaśnienia, „Centrostal” zapewnia nas, że w korespondencji nie będzie w przyszłości używać określenia „okazjnie”, gdyż wprowadza to jedynie w błąd odbiorców.

„Centrostal” prosi nas również, abyśmy w jej imieniu zwrócili się z apelem do wszystkich odbiorców stali szlachetnych: niech bardziej interesują się ofertami na dostawę stali w gatunkach i wymiarach zbliżonych, niech dokładniej badają możliwość wykorzystania zaoferowanych przez „Centrostal” stali w miejsce stali zamówionych.

Korzyści z takich transakcji odniosą bowiem wszyscy. Zamawiający znacznie szybciej otrzyma stal, huty będą mogły szybciej wyprodukować stal w gatunkach, wymiarach i dla celów, dla których nie można użyć stali z remanentów, składy „Centrostali” zmniejszą swoje zapasy. Sprawa ta jest teraz właśnie, gdy walczymy o oszczędne gospodarowanie stalami szlachetnymi, szczególnie ważna i aktualna.

Apeł „Centrostali” podtrzymujemy także we własnym imieniu.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

„Centrostal” nareszcie ostatecznie wyjaśnia sprawę remanentów śrub w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia

Mija rok od chwili zainteresowania się przez nas sprawą nadmiernych ilości śrub w zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia. Sprawie tej poświęciliśmy wiele miejsca. Świadczyć o tym nasze notatki: w nr 2 czasopisma w rubryce „Dlaczego” pt. „Rzeczywiście brak śrub...”, w nr 12 w rubryce „Czy naprawdę?” — „Nie dowiemy się, jak to jest rzeczywiście z remanentami śrub w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia”, w nr 19 w rubryce „Dlaczego” pt. „Śrubonit jednak nie upłynnia śrub”, w nr 24 w rubryce „Nasza krytyka pomogła” pt. „Śrubonit przystąpił do upłynnienia śrub zgłoszonych przez Zarząd Portu Gdańsk-Gdynia”.

Analiza notatek wykazuje, że zamierzeniem naszym było wyjaśnienie: ile remanentów śrub posiada jeszcze Zarząd Portu Gdańsk-Gdynia oraz kiedy nastąpi całkowite ich upłynnienie?

Uzyskanie odpowiedzi na te proste pytania było jednak bardzo trudne.

Co prawda zainteresowane jednostki — trzeba to stwierdzić obiektywnie — pisały do nas.

Pisał Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego, pisała Rejonowa Hurtownia Artykułów Metalowych w Gdańsku, Biuro Sprzedaży Żelaza w Gdańsku i „Śrubonit”.

Jednakże wypowiedzi były sprzeczne, ogólnikowe, nieraz wykrętne, nieraz nawet naszpikowane niedwuznacznymi aluzjami co do naszej nieznajomości zagadnień itp.

Wyjaśnienia powyższe podawaliśmy każdorazowo do wiadomości naszych czytelników (oczywiście z komentarzami!).

Wytworzył się w końcu istny labirynt cyfr, co do ilości zgłoszonych, przejętych finansowo, zadysponowanych rzeczowo śrub, labirynt dat i szczegółów. A nam przecież stałe chodziło tylko o wiadomość konkretną, czy, kiedy i ile ze zgłoszonych przez Zarząd Portu Gdańsk-Gdynia śrub upłynniono, względnie, jakie trudności stoją na drodze do załatwienia tej sprawy? Niestety, takiej odpowiedzi nie było (mimo nawet naszych złośliwych komentarzy!).

Wreszcie od dawna oczekiwana odpowiedź nadeszła w styczniu br. Nadesłała ją Centrala Handlowa Żelaza

i Stali w Stalinogradzie. Ten fakt — wydaje się — zobowiązuje nas. Zobowiązuje do pełnej publikacji wypowiedzi, tym bardziej, że wyjaśnienia centrali są rzeczowe i kompletne, że kończą wreszcie nieszczęsną sprawę śrub.

„Centrostal“ pisze do nas:

„W związku z artykułami omawiającymi upłynnienie remanentów śrubowych Zarządu Port Gdańsk-Gdynia przez skład „Centrostali“ w Gdańsku i Biuro Zbytu „Srubonit“ w Bytomiu — wyjaśniamy:

Zarząd Portu Gdańsk-Gdynia w czerwcu, sierpniu i wrześniu 1952 r. przesłał 140 kart ewidencyjnych do Biura Zbytu „Srubonit“, zgłaszając do upłynnienia artykuły nawierzchni kolejowej, teletechniczne i śrubowe z metali kolorowych. Z powyższych ilości po przeprowadzeniu oględzin wzorów i korekty kart ewidencyjnych — wytypowano i przyjęto do upłynnienia artykuły ujęte na 109 kartach, wartości 125.513 zł, w tym:

artykułów z metali kolorowych	— 121.955 zł
artykułów nawierzchni kolejowej	424 „
artykułów teletechnicznych	3.134 „

W okresie od 6.XI.52 do lipca 1953 r. Biuro Zbytu „Srubonit“ upłynniło część tych artykułów, wartości 4.918 zł.

Nie mogąc przejąć finansowo powyższych remanentów z uwagi na zarządzenie Min. Przemysłu Ciężkiego z dn. 11 i 14.VIII.1951 r. (czyżby to zarządzenie utrudniało pracę „Srubonitowi“? przyp. red.), na skutek interwencji Zarządu Portu w piśmie z dnia 19.VI.1953 r. do „Srubonitu“ o przejęcie fizyczne remanentów wobec trudności magazynowych, Biuro Zbytu „Srubonit“ w piśmie z dnia 11 lipca 1953 r. skierowanym do Zarządu Portu zadyspono-

wało wysyłkę kolorowych remanentów do składu „Centrostali“ w Częstochowie, a rozliczenie finansowe poleciło składowi w Dąbrowie Górniczej, co zostało do dnia 15.VIII.1953 r. dokonane.

Dalsze przekazywanie do użytku odbiorców remanentów kolorowych dokonywane jest w miarę otrzymywanych zamówień przez „Srubonit“. Artykuły śrubowe żelazne zgłoszone do Hurtowni Rejonowej CHPM w Gdańsku w 1951 r. (a w roku 1952 do C.Z. Zbytu Min. Przem. Masz.) nie zostały przyjęte finansowo i fizycznie w tych latach i sprawa ta znalazła rozwiązanie w roku bieżącym w „Centrostali“ drogą korekty zgłoszonych kart ewidencyjnych przez skład „Centrostali“ w Gdańsku. Według treści pisma tego składu z dnia 4.XI.1953 r. — we wrześniu 1953 r. przyjęto do magazynów własnych 5.360 kg artykułów śrubowych wartości 32.253 zł, zgłoszonych na 140 kartach ewidencyjnych. Po przesłaniu protokołów przyjęcia do magazynu nastąpi rozliczenie finansowe“.

Jak wynika z podanych w przytoczonym piśmie dat — upłynnienie zgłoszonych remanentów nie przebiegało w sposób, jakiego należało oczekiwać z uwagi na dobro gospodarki narodowej i przyznać należy, że stanowisko zajęte w tej sprawie przez Redakcję „Gospodarki Materialowej“ było słuszne.

A więc nareszcie sprawa załatwiona.

Dziękujemy Centrali i wyrażamy ostatnią prośbę: Dopilnujcie, żeby sprawę szybko i ostatecznie załatwił jeszcze skład w Gdańsku.

Przecież byłby wstyd powracać jeszcze raz do tej sprawy.

Z NASZYCH DOŚWIADCZEŃ

O gospodarce drutami nawojowymi

Na pewno nie ma u nas zaopatrzeniowca, który by nie rozumiał, jakie znaczenie ma dla gospodarki narodowej zagadnienie włączenia do produkcji zbędnych rezerw materiałowych. Jest niewielu na pewno zaopatrzeniowców, którzy by z zagadnieniem tym nie stykali się w swej codziennej pracy. Nie powiem więc nic nowego stwierdzając, że istnieje jeszcze cały szereg dziedzin naszego życia gospodarczego, gdzie tkwią rezerwy materiałowe. Rezerwy te tkwią także w sposobie gospodarowania materiałami.

Dla przykładu zajmiemy się drutami nawojowymi.

Otóż inspektorzy PIGM stwierdzili, że gospodarka drutami nawojowymi, które należą przecież do grupy materiałów deficytowych, była dotychczas odcinkiem zupełnie zaniedbanym. Odnosi się to szczególnie do drutów nawojowych pochodzących z demontażu maszyn i urządzeń elektrycznych, przeznaczonych do remontu. Właśnie tego rodzaju druty przeważnie bezmyślnie przekazywano na złom, pomimo, że mogły one być wykorzystane na miejscu, po drobnej regeneracji, a niejednokrotnie nawet bez żadnych dodatkowych czynności. Stwierdzono ponadto szereg wypadków niewłaściwego zdejmowania uzwojenia z silników elektrycznych oraz przecinania drutów zamiast ich rozwijania. Powodowało to — rzecz jasna — poważne straty cennych materiałów. Jednostki wykonujące remonty silników elektrycznych (dotyczy to przede wszystkim resortu hutnictwa) nie interesowały się dotychczas możliwością zastosowania drutów nawojowych pochodzących z odzysku, chociaż właśnie tą drogą otrzymywały bardzo poważne ilości tych drutów.

Uzyskane z demontażu silników druty nawojowe wyrzucano często po prostu na hałdy złomu, bez jakiegokolwiek zabezpieczenia przed działaniami atmosferycznymi. O ewidencji tych drutów nie było mowy. Podobnie przedstawiała się gospodarka drutami nawojowymi do połowy ub. roku i w jednostkach podległych Min. Górnictwa. Ale mniej więcej w połowie roku nastąpił tu decydujący przełom. Pracownicy wielu przedsiębiorstw tego resortu zwrócili uwagę na możliwość zastosowania drutów pochodzących z odzysku, przez ich należyte rozwijanie i regenerację. Zastosowana przez Centralne Warsztaty Elektryczne Przemysłu Węglowego w Dąbrowie Górniczej na szeroką skalę akcja regeneracji drutów umożliwiła resortowi wykonanie planu napraw silników w roku 1953 w 60% drutem regenerowanym. Odzysk i regeneracja drutów umożliwiła także resortowi uniezależnienie się w poważnym stopniu od dostaw z bieżących przydziałów, które w roku ubiegłym — trzeba przyznać — były dość niskie. Osiągnięte wyniki pozwoliły resortowi na postawienie jeszcze śmielszych planów na rok 1954.

Resort nie tylko zmniejszył zapotrzebowanie na druty nawojowe na rok 1954, ale również postanowił zrezygnować z normatywu zapasu (który kształtuje się od 90 do 360 dni), uważając, że regenerowanym drutem pokryje i tego rodzaju potrzeby.

Trzeba tu jeszcze dodać, że wyniki akcji regeneracji są w poważnym stopniu uzależnione od organizacji remontu silników. Otóż w Min. Górnictwa każdy warsztat napraw-

czy remontuje tylko silniki określonej mocy, co właśnie ułatwia mu regenerację i wykorzystanie drutów nawojowych.

Niezależnie od tego przy planowaniu zaopatrzenia materiałowego bierze się pod uwagę możliwość zastosowania drutu pochodzącego z odzysku i odpowiednio zmniejsza się zapotrzebowanie. Prowadzi się ścisłą ewidencję drutów nawojowych pochodzących z odzysku i regenerowanych na miejscu. Rozwijanie drutów z demontażu silników odbywa się ostrożnie, ażeby nie spowodować marnotrawstwa materiałowego.

Wydawanie drutów nawojowych na remont silników zorganizowane jest w ten sposób, że na remont każdej jednostki wydaje się z magazynu odpowiednią ilość materiału, przy czym ilość niewykorzystaną zwraca się do magazynu po zakończeniu remontu. Różnica pomiędzy

ilością pobraną a zwróconą zostaje rozchodowana z kartoteki magazynowej jako zużycie.

Na zakończenie trzeba podkreślić słuszną inicjatywę CUGM, który zorganizował konferencję na temat upowszechnienia osiągnięć Min. Górnictwa. Zebrani na konferencji przedstawiciele resortów zainteresowali się bardzo możliwościami wykorzystania drutów regenerowanych. Na pytania, czy silniki w ten sposób remontowane dobrze pracują, jeden z inicjatorów akcji — ob. Forysiak z Dąbrowy Górniczej, odpowiedział, że reklamacji na temat jakości wyremontowanych silników dotychczas nie było.

Nic więcej nie trzeba tu chyba dodać, jak tylko życzenie żeby zagadnieniem wykorzystania drutów regenerowanych zajęły się wszystkie resorty gospodarcze, które naprawiają silniki.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Przedłużenie użyteczności narzynek Pittlera — Roman Makowski z Gliwickiej Wytwórni Części Samochodowych. Narzynki promieniowe do głowiczek Pittlera po kilkukrotnym ostrzeniu nie nadawały się do dalszego użytku z powodu przesunięcia się krawędzi tnącej poniżej osi głowiczki. Dalsze cięcie było niemożliwe, choć grzebień gwintowy pozostawał jeszcze dość gruby.

Usprawnienie polega na dalszym wykorzystaniu zużytych narzynek przez zeszlifowanie górnej płaszczyzny narzynki na głębokość około 2 mm i zastosowanie podkładki. W ten sposób grubość narzynki, liczona wraz z podkładką, zostaje niezmieniona, a krawędź tnąca podnosi się do właściwej wysokości. Żywotność narzynki na skutek usprawnienia przedłuża się około 75%, przez co zaoszczędza się sporo materiału; nadto narzynka nie traci na swej sprawności, pozostając jeszcze dostatecznie wytrzymałą.

Powlekanie rysunków lakierem acetonowym — Włodzimierz Puczka z Dolnośląskich Zakładów Metalurgicznych w Nowej Soli n/Odrą. Rysunki warsztatowe w krótkim czasie ulegają zniszczeniu albo stają się nieczytelne na skutek zatłuszczenia lub zabrudzenia przez pracowników. Powoduje to pomyłki przy odczytywaniu, a w konsekwencji braki produkcyjne. W celu przedłużenia trwałości rysunków zastosowano w myśl usprawnienia powlekanie ich jedno lub dwustronnie lakierem acetonowym bezbarwnym przy pomocy rozpylania. Z rysunku utrwalonego w ten sposób można w każdej chwili zmyć wodą wszelkie plamy, odciski palców itp. nie wywołując uszkodzeń i zachowując jego pierwotną formę i świeżość. Wszelkie poprawki, dopiski, uwagi itp. dokonane na rysunku przed zalakierowaniem, są trwale widoczne nawet, jeśli były wykonane ołówkiem, natomiast po powleczeniu lakierem nie można już nic na rysunku dopisać ani wymazać.

Koszt powlekania lakierem rysunku amortyzuje się w b. krótkim czasie, zastosowanie zaś jest szczególnie opłacalne dla produkcji stałej lub wielkoseryjnej, dając w efekcie oszczędność w zużyciu papieru światłoczułego.

Przyrząd do nagrzewania igieł — Teofil Gabryjelski z Północno-Lódzkiego Zakładu Remontu Maszyn Przemysłu Włókienniczego. Hartowanie igieł do szarpaczy bieżni odbywało się dotychczas w ten sposób, że pewną ich liczbę wrzucano bezpośrednio do kotłiny kowalskiej, nagrzewano do temperatury hartowania, po czym nagle

chłodzono w przygotowanej kąpeli. Jednak podczas nagrzewania, wskutek znacznych różnic temperatur w kotlinie, część igieł pozostawała niedogrzana, pewna liczba ulegała przepaleniu, a niektóre pozostawiano nawet przez zapomnienie w kotlinie. Powodowało to w sumie duże straty.

Obecnie wykonano przyrząd umożliwiający osadzenie w nim większej liczby igieł i jednocześnie nagrzanie ich do odpowiedniej temperatury. Przyrząd wykonano z płaskownika, w którym wywiercono kilkadziesiąt otworów o średnicy nieco większej od średnicy igły (luz 0,5 mm). W otwory te wkłada się igły a następnie przyrząd umieszcza się w kotlinie, przykrywa go blachą stalową i nagrzewa. Po należytych nagrzaniach zsypuje się igły z przyrządu do kąpeli.

Korzyści zastosowania przyrządu są dość duże, gdyż każda igła zostaje nagrzana równomiernie do właściwej temperatury. Zapewnia to otrzymanie igieł jednakowej twardości. Unika się również zarówno niedogrzenia jak i przepalenia igieł, osiągając przy tym wydatne skrócenie czasu operacji hartowania.

Środek zastępczy wiążący porcelanę z żelazem — Jan Drab z Huty im. F. Dzierżyńskiego. Dla uzyskania trwałego połączenia żelaza z porcelaną stosowano dotychczas w elektrotechnice głównie gips alabastrowy, który stosowano z zagrancy. Usprawnienie polega na zastosowaniu środka zastępującego gips alabastrowy. Środek ten otrzymujemy przez zmieszanie rozdrobnionego szpatu i szkła zwykłego ze szkłem wodnym. Nowy środek po stwardnieniu łączy żelazo z porcelaną bardzo mocno.

Ulepszony sposób napełniania cystern gazoliną — Antoni Janocha. Dotychczas pompowano gazolinę do cystern stosując krótki nalewak. Sposób ten okazał się niepraktyczny, ponieważ gazolina pompowana pod ciśnieniem wytryskiwała z nalewaka i rozprężając się szybko parowała, co powodowało duże jej straty.

W celu zmniejszenia strat gazoliny w czasie napełniania cystern, zastosowano dłuższy nalewak z rozgałęzieniem. Nalewak sięga do dna cysterny i kieruje strumień pompowanej gazoliny wzdłuż osi cysterny. Po krótkim czasie pompowania wylot nalewaka zostaje zanurzony w cieczy. Straty wynikłe z parowania są obecnie znacznie mniejsze niż przy rozprężaniu cieczy w atmosferze powietrza.

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

Mgr inż. M. Rzęcki: Użytkowanie butli z gazami w przemyśle. Wydawnictwa Techniczne; 1953, str. 116.

Pracę podzielić można na trzy zasadnicze części. Pierwsza poświęcona jest omówieniu ogólnych własności fizykochemicznych gazów technicznych, opisowi butli stalowych i sposobu ich badania oraz opisowi zaworów butlowych i reduktorów. W dalszej części książki autor opisuje środki bezpieczeństwa, chroniące przed wybuchami butli z gazami w czasie ich napełniania, w transporcie i podczas magazynowania. Autor wskazuje również na kwalifikacje, jakie winien posiadać personel obsługujący butle gazowe. W części końcowej autor opisuje szczegółowo własności ważniejszych dla przemysłu gazów technicznych, które dostarczane są w butlach stalowych. Na końcu książki podano wykaz literatury fachowej na temat gazów technicznych oraz spis obowiązujących w tym zakresie aktów normatywnych.

Jan Pieniążek: Tworzywa sztuczne w aparaturze chemicznej. Wyd. PWT; Warszawa, 1953, str. 167

W książce, stanowiącej najnowszą pozycję literatury z tej dziedziny, podano sposoby obróbki i możliwości stosowania tworzyw sztucznych, jako materiałów konstrukcyjnych i pomocniczych do budowy aparatury chemicznej, odpornej na działania korozji, dla przemysłu chemicznego, spożywczego i farmaceutycznego. Książka zawiera tablice informujące o własnościach fizycznych, termicznych, chemicznych tworzyw sztucznych, umożliwiające pracownikom zaopatrzenia zorientowanie się co do przydatności materiałowej poszczególnych tworzyw.

W. W. Kielcew i P. A. Tesner: Sadza, własności, produkcja i zastosowanie. Wyd. PWT; Warszawa, 1953, str. 175, tłum. z rosyjskiego,

Jest to pierwsze tego rodzaju wydawnictwo, ujmujące zdobycze nauki i techniki w dziedzinie technologii, produkcji, badania i zastosowania sadzy w przemyśle. Autorzy omawiają własności fizykochemiczne i strukturę sadzy oraz jej zastosowanie jako surowca w przemyśle gumowym, farb i lakierów oraz poligraficznym.

S. J. Lapirow-Skobło: Towaroznawstwo drzewne. Wyd. PWRiL; Warszawa 1953, str. 236, tłum. z rosyjskiego.

Książka zawiera wiadomości o drewnie z wyřębu, tarcicy, skleinach i sklejkach oraz towaroznawstwo produktów dalszej przeróbki drewna w przemyśle chemicznym, celulozowo-papierniczym i innych. Na treść dalszej części książki składa się klasyfikacja i normalizacja wyrobów drzewnych.

Mgr Wł. Roleder: Artykuł opracowany na podstawie podręcznika „Das Szaftzuschneiden“ Oswalda Beschinga.

Ekonomia surowca stanowiąca czołowe zagadnienie w problematyce przemysłu skózanego pobudziła naukowców do szukania materiałów zastępczych o pełnowartościowym zastosowaniu. Opierając się na literaturze radzieckiej i niemieckiej — autor próbuje podjąć dyskusję na ten temat i dochodzi do wniosku, że trudne zada-

nie wyprodukowania materiałów zastępczych zostało osiągnięte i że wprowadzono klasyfikację obejmującą trzy grupy tworzyw sztucznych. Nazwy tych grup brzmią: Fagielan, Fabinet i Nifarin. Podstawowym surowcem do produkcji tych tworzyw są tkaniny bawełniane, wełniane i lniane. Środkami do powlekania tkanin są materiały wiążące, jak kauczuk, buna i żywice alkaidalowe. Najlepsze rezultaty — stwierdza autor — uzyskano w produkcji tworzyw przez rozwłóknianie odpadów skór garbunku chromowego oraz użycie jako środka wiążącego produktów opartych na bazie żywic syntetycznych.

Z PUBLIKACJI ZAGRANICZNYCH

W. Hausman: Pozyskiwanie skór świńskich (Die Gewinnung der Schweinshaut). Das Leder 1953 r.

Autor opisuje metodę oparzania skór świńskich, które po wyprawie dają produkt gotowy, odznaczający się wyższą niż dotychczas wytrzymałością na rozciąganie, elastycznością oraz lepszym wskaźnikiem jakości i wydajności. Zdaniem autora — oparzaniu poddawać należy sztuki zaraz po uboju, w temperaturze wody od 60 do 61°. Czas oparzania winien trwać 4—5 minut.

Eksportno-Importnyj Słownik (Słownik importowo-eksportowy). Moskwa 1953, wyd. pod redakcją B. T. Kołpakowa, str. 1830

Jest to drugi tom tego interesującego wydawnictwa, obejmujący litery L-S. Tom ten zawiera przeszło 720 nazw towarów, urządzeń i maszyn, podanych w kilku europejskich językach, m. in. i w polskim. Każda pozycja omawiana jest z uwzględnieniem najnowszej literatury naukowej i ostatnich zdobyczy technicznych, każda niemal również posiada obszerny wykaz literatury przedmiotu. Przy omawianiu niektórych towarów podano rodzaje opakowań, niezbędnych w transporcie i przechowywaniu. Liczne ilustracje zdobią to piękne wydawnictwo.

N. H. Stiepanowa i R. M. Riabinina: Materiałowiedzenie. Oborongiz-Moskwa 1953.

W książce omówiono własności i strukturę metali, a więc ważniejszych z punktu widzenia gospodarczego rodzajów stali, odlewów, metali nieżelaznych i innych materiałów pomocniczych, stosowanych w przemyśle maszynowym. Uwypuklone zostało zagadnienie walki z korozją metali oraz metody określania jakości stali. Na końcu książki załączono 25 tablic do określania twardości metali według znanych metod oraz tablice informujące o własnościach termicznych, mechanicznych i składzie chemicznym metali. Tablice te zawierają niezbędne elementy jakości i przeznaczenia materiałów.

Z uwagi na przewidywane wprowadzenie nowej nomenklatury stali, zbliżonej do nomenklatury radzieckiej, książka winna stać się niezbędnym podręcznikiem dla pracowników zaopatrzenia i należałoby ją przyswoić naszej literaturze gospodarczej przez przetłumaczenie na język polski.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 8-60-71 do 73 wewn. 36.

Redakcja: Żurawia 3, paw. IV, pokój 69, tel. 802-11, w. 789

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze

Prenumerata: miesięczna zł 10. — kwartalna zł 30. — półroczna zł 60. — roczna zł 120.
— Cena numeru pojedynczego zł 5.—

Zamówienie PWG-101/Cz/54, z dn. 27.II.54. Podpisano do druku 16.III.54, druk ukończono 23.III.54. Papier druk. sat. kl. VII 60 g. 61×86, ark. wyd. 4.8. Zam. 1220/c Nakład 9339 egz. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego — Warszawa 5-B-12963

Cena egz. zł 5.—